

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. Juli 2004 (22.07.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/060094 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: A43B 7/12, 9/02

(72) Erfinder; und

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/014945

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): HAIMERL, Franz
[DE/DE]; Petersbrunn 8, 82319 Starnberg (DE).(22) Internationales Anmeldedatum:
29. Dezember 2003 (29.12.2003)(74) Anwalt: KLUNKER, SCHMITT-NILSON, HIRSCH;
Winzererstrasse 106, 80797 München (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

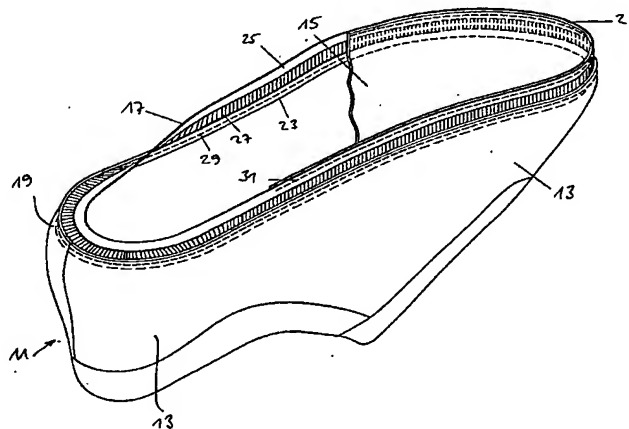
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
103 00 012.7 2. Januar 2003 (02.01.2003) DE(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN,
CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,
MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL,
PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR,
TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US*): W.L. GORE & ASSOCIATES GMBH [DE/DE];
Hermann-Oberth-Strasse 22, 85640 Putzbrunn (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: WATERTIGHT FOOTWEAR COMPRISING AN ELASTIC CONNECTING STRIP

(54) Bezeichnung: WASSERDICHTES SCHUHWERK MIT ELASTISCHEM VERBINDUNGSBAND



(57) Abstract: The invention relates to a section of a shoe, comprising a lower end, an upper material having an upper end (19), a watertight functional layer (16) comprising a lower end region with an area (20) which is not covered by the upper material, and a connecting strip (17) extending in the peripheral direction of the section. Said connecting strip comprises an upper longitudinal side (23) connected to the upper material end (19) and a lower longitudinal side (25), at least partially overlaps the functional layer area (20), and consists of a liquefiable sealing material or a material through which a liquid sealing material (37; 41) can flow. Said connecting strip (17) has a curved profile corresponding to the local curvature radius, at curvature points of the lower part of the upper material end (19), the two longitudinal sides (23, 25) having a stronger or weaker curvature, in such a way that, for an arc sector located in the respective curvature and having a pre-determined unitary sector angle, the arc lengths of the two longitudinal sides (23), relating to said arc sector, differ even more the stronger the curvature in the respective arc sector.

(57) Zusammenfassung: Schuhschaft, aufweisend ein unteres Schaftende, ein Obermaterial mit einem unteren Obermaterialende (19), eine wasserdichte Funktionsschicht (16), die einen unteren Funktionsschichtendbereich mit einer nicht von Obermaterial bedeckten Funktionsschichtzone (20) aufweist, und ein in Schaftumfangsrichtung verlaufendes Verbindungsband (17),

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO Patent (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

das eine mit dem Obermaterialende (19) verbundene obere Verbindungsbandlängsseite (23) und eine untere Verbindungsbandlängsseite (25) aufweist, die Funktionsschichtzone (20) wenigstens teilweise überlappt und aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial (37; 41) durchströmbarem Material besteht, wobei das Verbindungsband (17) an Krümmungsstellen des unteren Obermaterialendes (19) einen dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) aufweist, derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem Einheitssektorwinkel sich die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23) um so stärker voneinander unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

Wasserdichtes Schuhwerk mit elastischem Verbindungsband

5

Die Erfindung betrifft einen Schuhschaft und damit aufgebautes Schuhwerk, dessen Schaft zur Herstellung von Wasserdichtigkeit mit einer wasserdichten und vorzugsweise auch wasserdampfdurchlässigen Funktionsschicht versehen ist, wobei zusätzlich der Sohlenbereich des Schuhwerks abgedichtet ist, sowie ein Verfahren
10 zu der Herstellung eines solchen Schaftes und solchen Schuhwerks.

Ein Beispiel derartigen Schuhwerks zeigt die EP 0 298 360 B1 der Anmelderin, wobei ein Schaftobermaterial mit einem eine wasserdichte Funktionsschicht aufweisenden Schaftfuttermaterial ausgekleidet ist. Das Schaftobermaterial ist am
15 sohlenseitigen Ende kürzer geschnitten als das Schaftfuttermaterial, so dass sich ein Überstand des Schaftfuttermaterials über das Schaftobermaterial ergibt. Der Überstand wird von einem Netzband überbrückt, dessen eine Längsseite mit dem sohlenseitigen Ende des Schaftobermaterials, nicht jedoch mit dem Schaftfuttermaterial, und dessen andere Längsseite mit dem sohlenseitigen Ende des
20 Schaftfuttermaterials, nicht jedoch mit dem Schaftobermaterial, vernäht ist. Das vorzugsweise aus monofilen Fasern bestehende Netzband unterbricht eine Wasserbrücke für Wasser, welches vom nass gewordenen Schaftobermaterial zum Sohlenbereich gelangt. Reichte der sohlenseitige Rand des Schaftobermaterials bis hinab zum sohlenseitigen Rand des Schaftfuttermaterials, könnte am Schaft hinab
25 kriechendes Wasser bis zum sohlenseitigen Rand der Funktionsschicht gelangen und dort zur Futterinnenseite gelangen, was zu einem nass Werden des Schuhinnenraums führen könnte. Dieses Schuhwerk ist mit einer angespritzten Laufsohle versehen, die am unteren Schaftende eine derartige Anspritzhöhe aufweist, dass sie das Netzband und dessen Verbindungsnaht mit dem
30 Schaftobermaterial einbettet. Das Netzband weist derartige Netzporen auf, dass das beim Anspritzen flüssige Laufsohlenmaterial das Netzband durchdringend bis zu

5

dem Überstand des Schaftfuttermaterials vordringen und dadurch den im Bereich des Überstandes befindlichen Teil der Funktionsschicht abdichten kann. Zum Aufrechterhalten der Atmungsaktivität dieses Schuhwerks ist dessen Funktionsschicht nicht nur wasserdicht sondern auch wasserdampfdurchlässig.

35 Dieser bekannte Aufbau hat sich sehr erfolgreich bewährt für die Herstellung von Schuhwerk, das neben Atmungsaktivität eine sehr hohe und zuverlässige Wasserdichtigkeit aufweist.

Mitunter ist bei dieser Lösung störend, dass der Schaft im Bereich des Netzbandes zu Faltenbildung und Verwerfungen neigt, insbesondere an denjenigen Stellen, an
40 welchen die Sohlenkontur des Schuhwerks einen engen Krümmungsradius aufweist, wie insbesondere im Zehen- und Fersenbereich, was ganz besonders für Kinderschuhe gilt. Erstreckt sich das Netzbandes mit seiner Querdimension in etwa senkrecht zur Laufsohle, kommt es zu Faltenbildung, weil der untere
45 Schaftendbereich an den meisten Stellen des Schaftendbereichsumfangs nicht senkrecht von der Laufsohle hochsteht sondern mit Schrägneigung, was insbesondere für den Zehenbereich von Schuhen mit weichem Obermaterial gilt. Befindet sich das Netzband in einem parallel zur Laufsohle umgeschlagenen Bereich des unteren Schaftendbereichs, kommt es zur Faltenbildung aufgrund
50 unterschiedlich starker Krümmung der Ränder von Obermaterialendbereich und Futtermaterialendbereich.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, hier Abhilfe zu schaffen und die Faltenbildung zu vermeiden.

55

Zur Lösung dieser Aufgabe macht die Erfindung einen Schuhschaft der im Anspruch 1 angegebenen Art und Schuhwerk der in Anspruch 46 angegebenen Art verfügbar. Die Erfindung schafft außerdem ein Verfahren zur Herstellung eines Schuhschaftes der in Anspruch 57 angegebenen Art und ein Verfahren zur
60 Herstellung von Schuhwerk der in Anspruch 92 angegebenen Art. Weiterbildungen sind in den abhängigen Ansprüchen angegeben.

Ein erfindungsgemäßer Schuhschaft umfasst ein unteres Schaftende, ein Obermaterial mit einem unteren Obermaterialende, eine wasserdichte
65 Funktionsschicht, die einen unteren Funktionsschichtendbereich mit einer nicht von Obermaterial bedeckten Funktionsschichtzone aufweist, ein in Schaftumfangsrichtung verlaufendes Verbindungsband, das eine mit dem Obermaterialende verbundene obere Verbindungsbandlängsseite und eine untere Verbindungsbandlängsseite aufweist, die Funktionsschichtzone wenigstens
70 teilweise überlappt und aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial durchströmbarem Material besteht. Das Verbindungsband weist an Krümmungsstellen des unteren Obermaterialendes einen dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung der beiden Verbindungsbandlängsseiten auf,
75 derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem Einheitssektorwinkel sich die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten um so stärker voneinander unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

Die Krümmungen der beiden Längsseiten des Verbindungsbandes sind dabei an die unterschiedlichen Krümmungsradien der mit den beiden Verbindungsbandlängsseiten verbundenen Materialien angepasst.

85 Bei einer Ausführungsform der Erfindung ist die untere Verbindungsbandlängsseite des Verbindungsbandes mit der Funktionsschicht verbunden. Bei einer anderen Ausführungsform der Erfindung ist ein zwischen den beiden Verbindungsbandlängsseiten befindlicher Bereich des Verbindungsbandes mit der Funktionsschicht verbunden. Bei einer weiteren Ausführungsform der Erfindung ist
90 die untere Verbindungsbandlängsseite mit einem auf der Innenseite der Funktionsschicht angeordneten Futter verbunden. Bei einer weiteren Ausführungsform der Erfindung ist die untere Verbindungsbandlängsseite mit einer

10

unteren Verbindungsbandlängsseite eines zweiten Verbindungsbandes verbunden, welches eine Verlängerung eines unteren Endes der Funktionsschicht und/oder des
95 genannten Futters bildet. Bei einer weiteren Ausführungsform der Erfindung ist die untere Verbindungsbandlängsseite mit einer Zwischensohle, beispielsweise einer Brandsohle verbunden. Die untere Verbindungsbandlängsseite kann auch mit mehreren dieser Elemente verbunden sein.

100 Bei einer Ausführungsform der Erfindung ist an Stellen des unteren Schaftendes mit konvexer Krümmung die Bogenlänge der oberen Verbindungsbandlängsseite des ersten Verbindungsbandes länger als die Bogenlänge von dessen unterer Verbindungsbandlängsseite.

105 Bei einer Ausführungsform der Erfindung ist an Stellen des unteren Schaftendes mit konkaver Krümmung die Bogenlänge der unteren Verbindungsbandlängsseite des ersten Verbindungsbandes länger als die Bogenlänge von dessen oberer Verbindungsbandlängsseite.

110 Die Krümmungen der beiden Längsseiten des Verbindungsbandes sind dabei an die unterschiedlichen Krümmungsradien der mit den beiden Verbindungsbandlängsseiten verbundenen Materialien angepasst.

In diesem Zusammenhang bedeuten konvex und konkav, dass die der
115 Umfangskontur der später anzubringenden Sohle entsprechende Umfangskontur des unteren Schaftendes von der Mitte der späteren Sohlenfläche aus betrachtet nach außen vorgewölbt bzw. nach innen eingezogen ist.

Die Begriffe Bogensektor, Bogenlängen und Einheitssektorwinkel werden an
120 späterer Stelle unter Zuhilfenahme der Fig. 13 noch näher erläutert.

Erfindungsgemäßes Schuhwerk umfasst einen derartigen Schuhschaft und ein Dichtungsmaterial, welches die Funktionsschichtzone in einer im Bereich des

Verbindungsbandes befindlichen, in Umfangsrichtung des Schaftendes
125 umlaufenden Dichtungsmaterialzone wasserdicht abdichtet.

Bei dem bekannten Schuhwerk der eingangs erwähnten Art ist Faltenbildung des
Schaftes im Bereich des Netzbandes hervorgerufen worden, weil nicht
berücksichtigt worden ist, dass an Stellen, an welchen der untere
130 Schaftendbereichsumfang eine Krümmung aufweist, was insbesondere im
Zehenbereich und im Fersenbereich gilt, das gekrümmte Obermaterialende, das mit
der oberen Verbindungsbandlängsseite verbunden ist, und das gekrümmte Material,
das mit der unteren Verbindungsbandlängsseite oder mit einem zwischen den
beiden Verbindungsbandlängsseiten befindlichen Bereich des Verbindungsbandes
135 verbunden ist, unterschiedliche Bogenlängen aufweisen, wobei der
Bogenlängenunterschied von der Stärke der lokalen Krümmung abhängt. Wird in
bisher üblicher Weise ein Netzband verwendet, welches an die unterschiedlichen
Krümmungen des Schaftendbereichsumfangs nicht angepasst oder anpassbar ist,
kommt es aufgrund der unterschiedlichen Krümmungen und
140 Krümmungsbogenlängen an den beiden Netzbandlängsseiten zwangsläufig zu
faltenartigen Verwerfungen, die sich auch auf das an das Netzband angenäherte
Material übertragen können, insbesondere das Funktionsschichtmaterial und
gegebenenfalls das Futtermaterial, welche Materialien im allgemeinen weicher sind
als das Obermaterial. Solche Faltenbildung des Netzbandes kann dazu führen, dass
145 an den Faltenstellen Dichtungsmaterial, welches das Netzband bis hin zu der
Funktionsschicht durchdringen soll, nicht mehr ausreichend oder ausreichend
gleichmäßig zur Funktionsschicht vordringt und die Abdichtung der dem Netzband
benachbarten Funktionsschichtzone nicht mehr in zufriedenstellender Weise gelingt.
Faltenbildung im Funktionsschichtmaterial und/oder im Futtermaterial und/oder im
150 Obermaterial erfordert dickere Klebstoffschichten für das Zwickkleben im Fall
eines gezwickten Schaftes und/oder für das Ankleben einer Laufsohle und damit
einen höheren Sohlenaufbau, als er ohne Faltenbildung erforderlich wäre. Das gilt
auch für angespritzte Laufsohlen, deren hochstehender Sohlenseitenrand im Fall
von Faltenbildung höher gespritzt werden muss.

155

Das Problem mit der Faltenbildung hat man schon dadurch zu mindern versucht, dass man konisches Netzband eingesetzt hat, bei welchem, wenn man es zu einem Kreis zusammenbiegt, die obere Längsseite dieses Netzbandes einen kleineren Kreisdurchmesser aufweist als die untere Längsseite. Derartiges Netzband, das durch einen Webvorgang hergestellt wird und relativ steif ist, ist einerseits aufwendig in der Herstellung und ist andererseits nur an eine ganz bestimmte Krümmung des Schaftendbereichsumfangs anpassbar. An Stellen anderer Krümmung bleibt das Problem der Faltenbildung aber bestehen und an Stellen, deren Krümmungsrichtung entgegengesetzt zu der ist, für welche das konische Netzband ausgelegt ist, verschärft sich das Problem der Faltenbildung gegenüber neutralem Netzband herkömmlicher Art. Normalerweise ist das konische Netzband auf Krümmungen im Zehen- oder Fersenbereich des Schuhs ausgelegt. Auf der Innenseite des Fußmittelsbereichs weist der Schuh aber üblicherweise eine entgegengesetzte Krümmungsrichtung auf. Dort erhöht das konische Netzband die Probleme anstatt sie zu verringern.

Dies wird bei Schuhwerk mit einem erfindungsgemäßen Schaft durch die Verwendung eines an unterschiedliche Krümmung entlang des Schaftendbereichsumfangs angepassten oder anpassbaren Verbindungsbandes vermieden. An unterschiedliche Krümmung angepasstes Verbindungsband wird bereits bei der Herstellung mit einer an ein bestimmtes Schuhmodell angepassten Krümmung versehen, indem es beispielsweise mit dem geeigneten Krümmungsverlauf ausgestanzt oder gespritzt wird. Als anpassbares Verbindungsband eignet sich ein elastisch oder plastisch dehnbares Band, wobei die Anpassung an verschiedene Krümmungen durch Wahl einer Längsdehnungsvorspannung während des Verbindens mit dem Obermaterialendbereich und dem mit der unteren Verbindungsbandlängsseite bzw. dem mit einem Mittelbereich des Verbindungsbandes verbundenen Material erreichbar ist.

185

20

Besonders bevorzugt wird elastisch dehnbares Verbindungsband, weil es besonders einfach und ohne Auslegung für ein spezielles Schuhmodell an die unterschiedlichen Krümmungsgegebenheiten anpassbar ist.

190 Um die gewünschte Wirkung zu erhalten, nämlich die Vermeidung von Faltenbildung, muss an Stellen des unteren Schaftendes mit konvexer Krümmung die Längsseite des elastischen Verbindungsbandes, die mit dem anderen Material als dem Obermaterial verbunden ist, elastisch dehnbar und unter Längsdehnungsvorspannung mit diesem anderen Material verbunden sein, bei dem
195 es sich um die Funktionsschicht, das Futter, die untere Längsseite des bereits erwähnten zweiten Verbindungsbandes und/oder eine Brandsohle oder eine sonstige Zwischensohle handeln kann. Die mit dem Obermaterialende verbundene Längsseite des elastischen Verbindungsbandes muss nicht, kann aber elastisch dehnbar sein und muss nicht, kann aber unter Längsdehnungsvorspannung mit dem
200 Obermaterialende verbunden sein. Wenn beide Längsseiten des elastischen Verbindungsbandes unter Längsdehnungsvorspannung verbunden werden, ist es empfehlenswert aber nicht unbedingt notwendig, die untere Längsseite des Verbindungsbandes unter gleicher Längsdehnungsvorspannung wie die mit dem Obermaterialende verbundene Längsseite des Verbindungsbandes zu verbinden.

205

Dadurch, dass dieses elastische Verbindungsband an seiner unteren Längsseite unter Längsdehnungsvorspannung mit dem damit zu verbindenden Material verbunden wird und sich in seine nicht gedehnte Lage zurückzuziehen versucht, ist die mit untere Längsseite des elastischen Verbindungsbandes gegenüber der oberen
210 Längsseite verkürzt, wodurch Faltenbildung verhindert wird.

Vorteilhaft ist es, das elastische Verbindungsband auch beim Verbinden mit dem Obermaterialende einer Längsdehnungsvorspannung auszusetzen. Dadurch wird in besonders starkem Maß erreicht, dass sich das elastische Verbindungsband auf der
215 mit dem anderen Material verbundenen unteren Längsseite beim Krümmen zusammenzieht und dadurch Faltenbildung ganz besonders gut verhindert wird.

Nach dem Verbinden des Verbindungsbandes unter Längsdehnungsvorspannung mit dem Obermaterialende ist es auch leichter, die Funktionsschicht und/oder das Futter und/oder das sonstige Material am Verbindungsband unter
220 Längsdehnungsvorspannung zu befestigen, da sich das Obermaterial mit dem daran unter Längsdehnungsvorspannung befestigten elastischen Verbindungsband zusammenzieht und damit das Verbinden der Funktionsschicht und/oder des Futtermaterials und/oder des sonstigen Materials an das Verbindungsband ohne erneute Ausübung einer Längsdehnungsvorspannung mit Schwierigkeiten
225 verbunden sein kann, insbesondere, wenn sich das Obermaterial und das andere Material, beispielsweise Futtermaterial, in Umfangsrichtung des Schaftendes nicht in gleichem Maß dehnen können.

An Stellen des unteren Schaftendes mit konkaver Krümmung ist ein umgekehrtes
230 Vorgehen zu empfehlen, nämlich die obere Längsseite des elastischen Verbindungsbandes unter Längsdehnungsspannung mit dem Obermaterialende zu verbinden.

Bei einer Ausführungsform der Erfindung wird mindestens eine der Verbindungen
235 mittels einer Nähnaht hergestellt.

Das elastische Verbindungsband ermöglicht es sehr einfach, beim Aufspannen des Schaftes auf einen Leisten das Verbindungsband unter die sohlenseitige Leistenkante zu ziehen. Das elastische Verbindungsband klappt aufgrund der
240 Längsdehnungsvorspannung in eine Lage parallel zur später aufzubringenden Laufsohle, was nachfolgende Bearbeitungsschritte erleichtern kann. Das Verbindungsband bleibt faltenfrei, was insbesondere bei Schuhen mit engem Krümmungsradius der Sohlenumfangskontur, ganz besonders bei spitzen Schuhen und kleinen Schuhen, beispielsweise Kinderschuhen und kleineren Damengrößen,
245 wichtig ist. Dadurch, dass keine Falten mehr vorhanden sind, kann bei Ausbildung des Verbindungsbandes als Netzband das nachfolgend aufgebrachte Dichtungsmaterial das Netzband an allen Stellen gut durchdringen, sodass sich eine

25

besonders hochwertige und dauerhafte Wasserdichtigkeit des fertigen Schuhwerks ergibt. Da keine Falten mehr auftreten, können dünnere Sohlen eingesetzt werden.

250 Dies wirkt sich besonders positiv aus bei Schuhen, bei welchen der untere Schaftendbereich einschließlich des Verbindungsbandes um die untere Leistenkante herumgeschlagen wird und in dieser Lage bleibt und die Laufsohle keinen zum Schaft hochstehenden Rand zu haben braucht, um ein Verbindungsband abzudecken, das sich mit seiner Querdimension in etwa senkrecht zur Laufsohle erstreckt. Denn da das Verbindungsband problemlos und faltenfrei unter der unteren
255 Leistenkante verschwindet, ist es nicht mehr notwendig, den Sohlenrand besonders hoch am Schaft auszubilden. Dadurch wird bei Verwendung einer wasserdampfdurchlässigen und damit atmungsaktiven Funktionsschicht und angespritzter oder angeklebter Laufsohle auch nicht unnötig viel dieser
260 Funktionsschicht durch nicht atmungsaktiven Sohlenkunststoff abgedeckt und hinsichtlich der Atmungsaktivität blockiert. Das erfindungsgemäß verwendete Verbindungsband trägt somit zur Erhöhung der Gesamtatmungsaktivität des Schuhwerks bei.

265 Bei einer Ausführungsform der Erfindung befindet sich auf der vom Obermaterial abliegenden Innenseite der Funktionsschicht ein Futtermaterial, entweder als getrennte Materiallage oder als Bestandteil eines die Funktionsschicht und das Futtermaterial umfassenden Laminats. In beiden Fällen kann sich die Funktionsschicht bis zum unteren Futtermaterialrand erstrecken oder kann in einem
270 vorbestimmten Abstand oberhalb des unteren Futtermaterialrandes enden.

Bei einer Ausführungsform der Erfindung endet der untere Funktionsschichtrand und/oder der untere Futtermaterialrand etwa auf der Höhe der unteren Verbindungsbandlängsseite des Verbindungsbandes und ist mit diesem verbunden.

275

Bei einer Ausführungsform der Erfindung endet der untere Funktionsschichtrand und/oder der untere Futtermaterialrand oberhalb der Höhe der unteren Verbindungsbandlängsseite des Verbindungsbandes und ist mit diesem gar nicht

verbunden oder ist mit einem zwischen den beiden Verbindungsbandlängsseiten des
280 Verbindungsbandes befindlichen Zwischenbereich des Verbindungsbandes
verbunden. Bei der Ausführungsform, bei welcher der untere Funktionsschichtrand
und/oder der untere Futtermaterialrand oberhalb der unteren
Verbindungsbandlängsseite des Verbindungsbandes endet, kann der untere
Funktionsschichtrand und/oder der untere Futtermaterialrand über ein zweites
285 Verbindungsband mit der unteren Verbindungsbandlängsseite des ersten
Verbindungsbandes und/oder mit einer Zwischensohle, beispielsweise einer
Brandsohle, oder bei zwischensohlen- bzw. brandsohlenlosem Sohlenaufbau mit
einer Zurrschnur verbunden sein. Das zweite Verbindungsband kann ebenso wie das
erste Verbindungsband aufgebaut sein, insbesondere hinsichtlich eines an die lokale
290 Krümmung des Umfangs des unteren Schaftendes angepassten unterschiedlichen
Krümmungsverlaufs der beiden Verbindungsbandlängsseiten des zweiten
Verbindungsbandes.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren zur Herstellung eines Schuhschaftes, der
295 mit einem Obermaterial und einem auf der Innenseite des Schaftobermaterials
angeordneten, wasserdichten Funktionsschicht aufgebaut ist, wird ein in Schaftform
geschnittenes Obermaterialstück verfügbar gemacht und wird ein in Schaftform
geschnittenes Funktionsschichtstück derartigen Zuschnitts verfügbar gemacht, dass
ein unterer Endbereich des Funktionsschichtstücks nach der lagegerechten
300 Anordnung des Funktionsschichtstücks auf der Innenseite des Obermaterialstücks
eine nicht von Obermaterial bedeckte Funktionsschichtzone aufweist. Der untere
Rand des Obermaterialstücks wird über seinen gesamten Umfang mit einer oberen
Längsseite eines aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges
Dichtungsmaterial durchströmbarem Material bestehenden Verbindungsbandes
305 verbunden. Dabei wird das Verbindungsband an Krümmungsstellen des unteren
Schaftendes mit einem dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden
bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung der beiden
Verbindungsbandlängsseiten versehen, derart, dass für einen in der jeweiligen
Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem Einheitssektorwinkel sich die

310 zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden
Verbindungsbandlängsseiten um so stärker voneinander unterscheiden, je stärker
die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

Bei einer Ausführungsform der Erfindung wird die nicht von Schaftobermaterial
315 bedeckte Funktionsschichtzone durch einen Überstand des
Funktionsschichtendbereichs gegenüber dem Obermaterialendbereich gebildet.

Bei einer Ausführungsform der Erfindung ist das Verbindungsband nicht-porös.

320 Bei einer ersten Variante dieser Ausführungsform dient das nicht-poröse
Verbindungsband oder ein Teil davon als Dichtungsmaterial, das durch
Aktivierung, beispielsweise mittels Wärmeenergie, Hochfrequenzenergie,
Infrarotenergie oder UV-Energie, aktiviert und dadurch vorübergehend in einen
flüssigen und klebenden Zustand gebracht wird, in welchem es seine Dichtwirkung
325 entwickelt. Zum Beispiel weist das Verbindungsband ein elastisches Textilband als
Träger auf, das mit einer Dichtungsmasse beschichtet ist.

Bei einer zweiten Variante dieser Ausführungsform, bei welchem an das Schuhwerk
eine Zwischensohle oder Laufsohle angespritzt wird, wird für das Verbindungsband
330 ein Material verwendet, das von dem beim Anspritzen der Sohle heißflüssigen
Sohlenmaterial schmelzbar ist. Da der sohlenseitige Teil des Schuhwerks in diesem
Fall von der angespritzten Sohle in Form gehalten wird, ist die Stabilität des
Schuhwerks auch dann noch gewährleistet, wenn das Verbindungsband beim
Anspritzen der Sohle gänzlich wegschmilzt.

335

Für das nicht-poröse Verbindungsband eignet sich beispielsweise ein
Polyurethanstreifen.

Bei einer anderen Ausführungsform der Erfindung ist das Verbindungsband porös
340 oder durchlässig und weist vorzugsweise die Form eines Netzbandes auf, mit

35

derartiger Porosität oder Durchlässigkeit, dass es von flüssigem Dichtungsmaterial durchdringbar ist. Bei dem flüssigen Dichtungsmaterial handelt es sich entweder um beim Anspritzen einer Sohle flüssiges Sohlenmaterial oder, insbesondere wenn das Schuhwerk mit einer angeklebten Laufsohle versehen wird, um einen im
345 ausgehärteten Zustand zu Wasserdichtigkeit führenden Dichtungsklebstoff, vorzugsweise in Form von in ausreagiertem Zustand zu Wasserdichtigkeit führendem Reaktivschmelzklebstoff. Dabei wird der Dichtungsklebstoff im wesentlichen nur auf das poröse Verbindungsband aufgebracht und dichtet die Funktionsschicht in demjenigen Bereich der Funktionsschichtzone ab, welchem das
350 poröse Verbindungsband gegenüberliegt.

Wichtig ist, dass das Verbindungsband mindestens auf seiner unteren Längsseite elastisch ist, während die andere Längsseite des Verbindungsbandes mindestens dehnbar oder ebenfalls elastisch sein kann.

355

Bei einer Ausführungsform der Erfindung weist das poröse oder durchlässige elastische Netzband die Form einer Leiter auf, wobei zwei die beiden Längsseiten des Netzbandes bildende Längsstege durch in Netzbandlängsrichtung gleichmäßig voneinander beabstandete Querstege verbunden sind. Dabei ist mindestens einer der
360 Längsstege elastisch, während die Querstege vorzugsweise starr oder nicht elastisch sind. Die Längsstege bestehen bei einer Ausführungsform des Netzbandes aus Kautschuk, Gummi, Latex oder einem Elastomer, beispielsweise Elastan, während die Querstege vorzugsweise aus Polyamid, Polyester oder einem ähnlichen nichtelastischen Material bestehen.

365

Hinsichtlich eines derartig geformten elastischen Netzbandes gibt es mehrere Varianten, die für den erfindungsgemäßen Zweck geeignet sind, beispielsweise:

- beide Längsstege sind um 100 % plastisch derart verformbar, dass es an den Krümmungsstellen des unteren Schaftendes nicht zu Faltenbildung kommt;
- 370 • beide Längsstege sind um 100 % elastisch derart verformbar, dass es an den Krümmungsstellen des unteren Schaftendes nicht zu Faltenbildung kommt;

- beide Längsstege sind je teilweise elastisch als auch plastisch derart verformbar, dass es an den Krümmungsstellen des unteren Schaftendes nicht zu Faltenbildung kommt;
- 375 • einer der beiden Längsstege ist teilweise elastisch als auch plastisch verformbar und der andere Längssteg ist um 100 % plastisch verformbar, derart, dass es an den Krümmungsstellen des unteren Schaftendes nicht zu Faltenbildung kommt;
- 380 • einer der beiden Längsstege ist teilweise elastisch als auch plastisch verformbar und der andere Längssteg ist um 100 % elastisch verformbar, derart, dass es an den Krümmungsstellen des unteren Schaftendes nicht zu Faltenbildung kommt.

Bei einer ein elastisches Netzband verwendenden Ausführungsform der Erfindung
385 wird das Netzband durch einen Webvorgang hergestellt, wobei die Längsstege durch Längs- oder Kettfäden gebildet werden, die mit Quer- oder Schussfäden verwebt werden. Längsfäden werden nur im Bereich der Längsstege bereitgestellt. In dem zwischen den Längsstegen von Längsfäden frei bleibenden mittleren Bereich bilden die Quersfäden die Querstege. Dabei werden die Querstege mit
390 solchem Abstand voneinander angeordnet, das das Netzband eine ausreichende Durchlässigkeit für Dichtungsmaterial erhält. Zum Erhalt der Elastizität werden Längsfäden bildende elastische Fäden, mindestens soweit sie zu einem der beiden Längsstege gehören, während des Webvorgangs in Dehnungsspannung gehalten. Das elastische Netzband kann man je nach spezieller Anforderung unterschiedlich
395 gestalten. Es bestehen die Möglichkeiten, dass nur einer der Längsstege elastisch ist, dass beide Längsstege elastisch sind, dass beide Längsstege eine unterschiedliche Elastizität haben und auch, dass das Netzband entlang seiner Länge Zonen unterschiedlicher Elastizität aufweist, um beispielsweise im Zehen- und Fersenbereich des Schuhwerks eine höhere und in den Seitenfußbereichen des
400 Schuhwerks eine geringere Elastizität bereitzustellen.

Bevorzugt wird die Möglichkeit, für den gesamten Schuhschaftumfang ein

40

Netzband mit über seine Länge gleichbleibender Elastizität zu verwenden, wobei das Netzband an den Stellen kleineren Krümmungsradius, also im Zehen- und
405 Fersenbereich, mit dem Obermaterial unter höherer Längsdehnungsvorspannung vernäht werden kann als im Bereich der Fußlängsseiten.

410

Die erfindungsgemäße Lösung eignet sich sowohl für einen Schuhverkaufbau mit Brandsohle als auch für einen Schuhverkaufbau ohne Brandsohle.

Bei einem Schuhverkaufbau ohne Brandsohle wird der sohlenseitige Schaftendbereich mittels einer Zurrschnur zusammengezurt (auch unter dem Begriff String Lasting bekannt). Im Fall eines Schuhverkaufbaus mit einer Brandsohle wird das Schaftmaterial mit der Brandsohle entweder durch Strobeln,
415 d.h. mittels einer das Schaftmaterial und die Brandsohle verbindenden Strobelsnaht, oder durch Zwickkleben eines zum unteren Schaftendbereich gehörenden Zwickeinschlags auf die Unterseite der Brandsohle mittels Zwickklebstoffs verbunden. Auch die Anwendung beider Befestigungsmethoden in Kombination bei ein und demselben Schuhwerk ist möglich, wobei beispielsweise der
420 Funktionsschichtendbereich mittels Strobelsnaht mit der Brandsohle verbunden und der Obermaterialendbereich mit der Brandsohle mittels Zwickklebens verbunden wird. Es gibt auch Schuhwerk mit einer Teilbrandsohle, die sich nur über eine Teillänge des Schuhwerks erstreckt, wobei das untere Schaftende über den keine Brandsohle aufweisenden Teil der Schuhlänge mittels Zurrschnur zusammengezurt
425 und über den die Teilbrandsohle aufweisenden Teil der Schuhlänge zwickgeklebt wird. Entsprechend wird das elastische Verbindungsband mit dem Brandsohlenumfangsrand mittels der Strobelsnaht verbunden oder wird die nicht mit dem Schaftobermaterial verbundene Längsseite des Verbindungsbandes an dem Zwickeinschlagrand befestigt.

430

Die Verwendung eines elastischen Verbindungsbandes führt dazu, dass nach dem Verbinden der einen Längsseite des Verbindungsbandes mit dem Schaftobermaterial unter Längsdehnungsvorspannung der nicht mit dem

Schaftobermaterial verbundene Teil des Verbindungsbandes nach innen klappt,
435 derart, dass dieser Teil des Verbindungsbandes von der Innenseite des
sohlenseitigen Schaftendbereichs in etwa senkrecht weg steht und sich in etwa
parallel zur noch anzubringenden Laufsohle erstreckt. Dies ist vorteilhaft insofern,
als der seitliche Rand der angespritzten oder angeklebten Laufsohle nicht so hoch zu
sein braucht als wenn das Verbindungsband senkrecht zur Laufsohle ausgerichtet
440 bliebe und/oder Falten aufwiese.

Insbesondere für Sohlenaufbauten, die weder eine wasserdichte Brandsohle noch
eine wasserdichte Zwischensohle noch eine wasserdichte Laufsohle aufweisen,
eignet sich eine Ausführungsform der Erfindung, bei welcher eine flächige
445 wasserdichte Dichtungsschicht vorgesehen ist, die parallel zu der noch
aufzubringenden Laufsohle sich erstreckend derart auf die Unterseite eines
umgeschlagenen Schaftendbereichs aufgebracht ist, daß eine untere Schaftöffnung
bis zu der Dichtungsmaterialzone hin abgedichtet ist. Vorzugsweise handelt es sich
bei der Dichtungsschicht um eine Dichtungsplatte (in Fachkreisen auch als Gasket
450 bekannt), die auf die Brandsohlenunterseite oder, wenn es sich um einen
brandsohlenfreien Aufbau mit Zurrschnur handelt, auf die Unterseite des
umgeschlagenen, zusammengezurrten Schaftendbereichs geklebt wird. Bei einer
Ausführungsform ist die Dichtungsplatte wasserdicht und vorzugsweise auch
wasserdampfdurchlässig. Sie kann mit einem Laminat aufgebaut sein, das eine
455 Trägermaterialschiicht und eine wasserdichte, vorzugsweise auch
wasserdampfdurchlässige Funktionsschicht aufweist.

Bei der Dichtungsschicht kann es sich je nach dem speziellem Sohlenaufbau auch
um eine Zwischensohle oder eine Laufsohle handeln oder auch eine um eine
460 Dichtmaterialschiicht, beispielsweise in Form eines auf die Innenseite der Laufsohle
oder eines nur auf das als Netzband ausgebildete Verbindungsband aufgetragenen
Dichtklebstoffs, insbesondere in Form von Reaktivschmelzklebstoff.

Zum Abdichten der Funktionsschicht mittels des Verbindungsbandes (wenn dieses

465 selbst Dichtungsmaterial aufweist) oder durch das Verbindungsband hindurch
(wenn dieses als poröses oder durchlässiges Netzband ausgebildet ist) eignet sich
jedes zu Wasserdichtigkeit führende Material. Im Fall der Verwendung von
Dichtungseigenschaften aufweisendem Klebstoff als Dichtungsmaterial wird
Reaktivschmelzklebstoff bevorzugt, der eine besonders gute Abdichtung im Bereich
470 des Sohlenaufbaus des Schuhwerks bewirkt. Reaktivschmelzklebstoff hat einerseits
im flüssigen Zustand vor dem Ausreagieren eine besonders hohe Kriechfähigkeit
und führt andererseits im ausregierten Zustand zu einer besonders hohen und
dauerhaften Wasserdichtigkeit. Der Reaktivschmelzklebstoff läßt sich mit sehr
einfachen Mittel aufbringen, zum Beispiel aufstreichen, aufsprühen oder in Form
475 eines Klebstoffstreifens oder einer Klebstoffraupe aufbringen, wobei sich der
Reaktivschmelzklebstoff durch Erwärmung klebefähig machen und dadurch im
Bereich des Verbindungsbandes fixieren läßt, bevor das Ausreagieren und die damit
einhergehende dauerhafte Verklebung mit der Funktionsschicht beginnt.

480 Die Verklebung des Reaktivschmelzklebstoffs oder sonstigen Dichtungsmaterials
mit der Funktionsschicht wird besonders innig, wenn man den
Reaktivschmelzklebstoff oder das sonstige Dichtungsmaterial nach dem Auftragen
auf das Verbindungsband mechanisch gegen die Funktionsschicht drückt. Hierzu
eignet sich vorzugsweise eine Anpreßvorrichtung, z.B. in Form eines
485 Anpreßkissens, mit einer durch den Reaktivschmelzklebstoff oder das sonstige
Dichtungsmaterial nicht benetzbaren und daher mit dem Reaktivschmelzklebstoff
oder das sonstige Dichtungsmaterial nicht verklebenden, glatten Materialoberfläche,
beispielsweise aus nichtporösem Polyterafluorethylen (auch unter der
Handelsbezeichnung Teflon bekannt), Silikon oder PE (Polyethylen). Vorzugsweise
490 verwendet man hierzu ein Anpreßkissen, beispielsweise in Form eines
Gummikissens oder Luftkissens, dessen Anpreßoberfläche mit einer Folie aus
einem der genannten Materialien, beispielsweise nicht-porösem
Polytetrafluorethylen, überzogen ist, oder man ordnet vor dem Anpreßvorgang
zwischen dem mit dem Reaktivschmelzklebstoff oder dem sonstigen
495 Dichtungsmaterial versehenen Sohlenaufbau und dem Anpreßkissen eine derartige

50

Folie an.

Vorzugsweise wird ein mittels Feuchtigkeit aushärtbarer Reaktivschmelzklebstoff verwendet, der auf den zu klebenden Bereich aufgetragen und zum Ausreagieren
500 Feuchtigkeit ausgesetzt wird. Bei einer Ausführungsform der Erfindung wird ein thermisch aktivierbarer und mittels Feuchtigkeit aushärtbarer Reaktivschmelzklebstoff verwendet, der thermisch aktiviert, auf den zu klebenden Bereich aufgetragen und zum Ausreagieren Feuchtigkeit ausgesetzt wird.

505 Als Reaktivschmelzklebstoffe werden Klebstoffe bezeichnet, die vor ihrer Aktivierung aus relativ kurzen Molekülketten mit einem mittleren Molekulargewicht im Bereich von etwa 3000 bis etwa 5000 g/mol bestehen, nichtklebend sind und, gegebenenfalls nach thermischem Aktivieren, in einen Reaktionszustand gebracht werden, in welchem die relativ kurzen Molekülketten zu
510 langen Molekülketten vernetzen und dabei aushärten, und zwar vorwiegend in feuchter Atmosphäre. In dem Reaktions- oder Aushärtezeitraum sind sie klebefähig. Nach dem vernetzenden Aushärten können sie nicht wieder aktiviert werden. Beim Ausreagieren kann es zu dreidimensionaler Vernetzung von Molekülketten kommen. Die dreidimensionale Vernetzung führt zu einem
515 besonders starken Schutz vor dem Eindringen von Wasser in den Klebstoff.

Für den erfindungsgemäßen Zweck geeignet sind z.B. Polyurethan-
Reaktivschmelzklebstoffe, Harze, aromatische Kohlenwasserstoff-Harze,
aliphatische Kohlenwasserstoff-Harze und Kondensationsharze, z.B. in Form von
520 Epoxyharz.

Besonders bevorzugt werden Polyurethan-Reaktivschmelzklebstoffe, im folgenden PU-Reaktivschmelzklebstoffe genannt.

525 Bei einer praktischen Ausführungsform erfindungsgemäßen Schuhwerks wird ein PU-Reaktivschmelzklebstoff verwendet, der unter der Bezeichnung IPATHERM S

14/242 von der Firma H.P.Fuller in Wells, Österreich, erhältlich ist. Bei einer anderen Ausführungsform der Erfindung wird ein PU-Reaktivschmelzklebstoff verwendet, der unter der Bezeichnung Macroplast QR 6202 von der Firma Henkel
530 AG, Düsseldorf, Deutschland, erhältlich ist.

Besonders bevorzugt wird eine Funktionsschicht, die nicht nur wasserundurchlässig sondern auch wasserdampfdurchlässig ist. Dies ermöglicht die Herstellung von wasserdichten Schuhen, die trotz Wasserdichtigkeit atmungsaktiv bleiben.

535

Bei einer Ausführungsform der Erfindung weist die Funktionsschicht des Schaftfuttermaterials und/oder der Dichtungsplatte eine Schicht aus durch Expandieren mikroporösem Polytetrafluorethylen (ePTFE) auf.

540 Als "wasserdicht" wird eine Funktionsschicht angesehen, gegebenenfalls einschließlich an der Funktionsschicht vorgesehener Nähte, wenn sie einen Wassereingangsdruck von mindestens 1×10^4 Pa gewährleistet. Vorzugsweise gewährleistet das Funktionsschichtmaterial einen Wassereingangsdruck von über 1×10^5 Pa. Dabei ist der Wassereingangsdruck nach einem Testverfahren zu messen,
545 bei dem destilliertes Wasser bei $20 \pm 2^\circ\text{C}$ auf eine Probe von 100 cm^2 der Funktionsschicht mit ansteigendem Druck aufgebracht wird. Der Druckanstieg des Wassers beträgt $60 \pm 3 \text{ cm Ws je Minute}$. Der Wassereingangsdruck entspricht dann dem Druck, bei dem erstmals Wasser auf der anderen Seite der Probe erscheint. Details der Vorgehensweise sind in der ISO-Norm 0811 aus dem Jahre 1981
550 vorgegeben.

Als "wasserdampfdurchlässig" wird eine Funktionsschicht dann angesehen, wenn sie eine Wasserdampfdurchlässigkeitszahl Ret von unter $150 \text{ m}^2 \times \text{Pa} \times \text{W}^{-1}$ aufweist. Die Wasserdampfdurchlässigkeit wird nach dem Hohenstein-Hautmodell
555 getestet. Diese Testmethode wird in der DIN EN 31092 (02/94) bzw. ISO 11092 (1993) beschrieben.

55

Ob ein Schuh wasserdicht ist, kann z.B. mit einer Zentrifugenanordnung der in der US-A-5 329 807 beschriebenen Art getestet werden.

560

Geeignete Materialien für die wasserdichte, wasserdampfdurchlässige Funktionsschicht sind insbesondere Polyurethan, Polypropylen und Polyester, einschließlich Polyetherester und deren Lamine, wie sie in den Druckschriften US-A-4,725,418 und US-A-4,493,870 beschrieben sind. Besonders bevorzugt wird jedoch gerecktes mikroporöses Polytetrafluorethylen (ePTFE), wie es
565 beispielsweise in den Druckschriften US-A-3,953,566 sowie US-A-4,187,390 beschrieben ist, und gerecktes Polytetrafluorethylen, welches mit hydrophilen Imprägnierungsmitteln und/oder hydrophilen Schichten versehen ist; siehe beispielsweise die Druckschrift US-A-4,194,041. Unter einer mikroporösen
570 Funktionsschicht wird eine Funktionsschicht verstanden, deren durchschnittliche Porengröße zwischen etwa 0,2 µm und etwa 0,3 µm liegt.

Die Porengröße kann mit dem Coulter Porometer (Markenname) gemessen werden, das von der Coulter Electronics, Inc., Hialeath, Florida, USA, hergestellt wird.

575

Verwendet man als Funktionsschicht ePTFE, kann der Reaktivschmelzklebstoff während des Klebvorgangs in die Poren dieser Funktionsschicht eindringen, was zu einer mechanischen Verankerung des Reaktivschmelzklebstoffs in dieser Funktionsschicht führt. Die aus ePTFE bestehende Funktionsschicht kann auf der
580 Seite, mit welcher sie bei dem Klebevorgang mit dem Reaktivschmelzklebstoff in Berührung kommt, mit einer dünnen Polyurethan-Schicht versehen sein. Bei Verwendung von PU-Reaktivschmelzklebstoff in Verbindung mit einer solchen Funktionsschicht kommt es nicht nur zur mechanischen Verbindung sondern zusätzlich auch zu einer chemischen Verbindung zwischen dem PU-
585 Reaktivschmelzklebstoff und der PU-Schicht auf der Funktionsschicht. Dies führt zu einer besonders innigen Verklebung zwischen der Funktionsschicht und dem Reaktivschmelzklebstoff, so daß eine besonders dauerhafte Wasserdichtigkeit gewährleistet ist.

590 Als Schaftobermaterial sind beispielsweise Leder oder textile Flächengebilde
geeignet. Bei den textilen Flächengebilden kann es sich beispielsweise um Gewebe,
Gestricke, Gewirke, Vlies oder Filz handeln. Diese textilen Flächengebilde können
aus Naturfasern, beispielsweise aus Baumwolle oder Viskose, aus Kunstfasern,
beispielsweise aus Polyestern, Polyamiden, Polypropylenen oder Polyolefinen, oder
595 aus Mischungen von wenigstens zwei solcher Materialien hergestellt sein.

Bei Verwendung einer Funktionsschicht ist normalerweise auf der Innenseite ein
Futtermaterial angeordnet. Als Futtermaterial, das mit der Funktionsschicht häufig
zu einem Funktionsschichtlaminat verbunden wird, eignen sich die gleichen
600 Materialien, wie sie vorausgehend für das Schaftobermaterial angegeben sind. Das
Funktionsschichtlaminat kann auch mehr als zwei Schichten aufweisen, wobei sich
auf der von der Futterschicht abliegenden Seite der Funktionsschicht eine textile
Abseite befinden kann.

605 Die Laufsohle erfindungsgemäßen Schuhwerks kann aus wasserdichtem Material
wie z.B. Gummi oder Kunststoff, beispielsweise Polyurethan, bestehen oder aus
nicht-wasserdichtem, jedoch atmungsaktivem Material wie insbesondere Leder, aus
mit Gummi oder Kunststoffintarsien versehenem Leder oder aus mit Lederintarsien
versehenem Gummi- oder Kunststoff. Im Fall nicht-wasserdichten
610 Laufsohlenmaterials kann die Laufsohle dadurch wasserdicht gemacht werden, bei
Aufrechterhaltung der Atmungsaktivität, daß sie mindestens an Stellen, an denen
der Sohlenaufbau nicht schon durch andere Maßnahmen wasserdicht gemacht
worden ist, mit einer wasserdichten, wasserdampfdurchlässigen Funktionsschicht
versehen wird.

615

Die Brandsohle erfindungsgemäßen Schuhwerks kann aus Viskose, Vlies, z.B.
Polyestervlies, dem Schmelzfasern zugesetzt sein können, Leder oder verklebten
Lederfasern bestehen. Eine Brandsohle ist unter der Bezeichnung Texon Brandsohle
der Texon Mockmuhl GmbH in Mockmuhl, Deutschland, erhältlich. Brandsohlen

620 aus solchen Materialien sind wasserdurchlässig. Eine Brandsohle aus solchem oder
weiterem Material kann dadurch wasserdicht gemacht werden, daß auf einer ihrer
Oberflächen oder in ihrem Inneren eine Schicht aus wasserdichtem Material
angeordnet wird. Zu diesem Zweck kann z.B. eine Folie mit Kappenstoff V25 der
Firma Rhenoflex in Ludwigshafen, Deutschland, aufgebügelt werden. Soll die
625 Brandsohle nicht nur wasserdicht sondern auch wasserdampfdurchlässig sein, wird
sie mit einer wasserdichten, wasserdampfdurchlässigen Funktionsschicht versehen,
die vorzugsweise mit ePTFE (expandiertem, mikroporösem Polytetrafluorethylen)
aufgebaut ist. Hierfür eignet sich beispielsweise ein Laminat, das eine wasserdichte,
wasserdampfdurchlässige Funktionsschicht enthält und unter der
630 Handelsbezeichnung TOP DRY von der W.L. Gore & Associates GmbH,
Putzbrunn, Deutschland, erhältlich ist.

Eine weitere Möglichkeit besteht darin, derartiges Laminat (TOP DRY) auf die
Brandsohle und mindestens auf den gezwickten Futterüberstand von unten
635 aufzukleben, wodurch der Schaft schon vor dem Aufkleben einer Laufsohle
wasserdicht gemacht wird.

65

Die Erfindung wird nun anhand von Ausführungsformen näher erläutert.

640 Die Zeichnungen zeigen mehrere Ausführungsformen erfindungsgemäßen Schuhwerks in unterschiedlichen Herstellungsstadien.

Fig. 1 zeigt in Schrägansicht eine Draufsicht auf die Unterseite eines erfindungsgemäßen Schuhschaftes einer ersten Ausführungsform mit einem Netzband ;

645

Fig. 2 zeigt eine Schrägansicht einer bei Fig. 1 verwendeten Ausführungsform eines elastischen Netzbandes;

650 Fig. 3 zeigt einen Schuh erfindungsgemäßer Machart mit gestrobelter Brandsohle;

Fig. 4 zeigt eine Teilschnittansicht des Aufbaus gemäß Fig. 3;

655 Fig. 5 zeigt eine Ausführungsform eines zwickgeklebten Schuhs mit Brandsohle;

Fig. 6 zeigt eine Teilschnittansicht des Aufbaus gemäß Fig. 5;

660 Fig. 7 zeigt einen brandsohlenfreien Schuh mit Zurrschnur (String Lasting);

Fig. 8 zeigt eine Teilschnittansicht des in Fig. 7 gezeigten Aufbaus;

Fig. 9 zeigt eine Ausführungsform eines in Fig. 7 verwendbaren elastischen Netzbandes mit integriertem Zurrschnurtunnel und Zurrschnur;

665

Fig. 10 eine Ausführungsform eines erfindungsgemäßen Schuhs mit angespritzter Sohle;

670 Fig. 11 zeigt eine Teilschnittansicht dieser Ausführungsform;

Fig. 12 zeigt eine Teilschnittansicht eines Aufbaus mit Abdichtung mittels angespritzter Sohle;

675 Fig. 13 zeigt eine Skizze zur Erläuterung einiger in der vorliegenden Schrift verwendeter Begriffe;

Fig. 14 zeigt in Darstellungen A bis D verschiedene Ausführungsformen erfindungsgemäß gestalteter unterer Schaftenden;

680

Fig. 15 zeigt in Darstellungen A bis D die verschiedenen Ausführungsformen der unteren Schaftenden gemäß den Ausführungsformen A bis D der Fig. 14 mit sich senkrecht zu einer Brandsohle erstreckenden Verbindungsbändern; und

685

Fig. 16 zeigt in Darstellungen A bis D die verschiedenen Ausführungsformen der unteren Schaftenden gemäß den Ausführungsformen A bis D der Fig. 14 mit sich parallel zu einer Brandsohle erstreckenden Verbindungsbändern.

690 Im folgenden beziehen sich Begriffe wie oben und unten auf Schuhwerk, das sich in Normalstellung befindet, also mit der Laufsohle nach unten weisend, auch wenn die Zeichnungen Schuhe in umgekehrter Position zeigen.

Fig. 1 zeigt einen Schaft 11 mit einem Schaftobermaterial 13, einem
695 Schaftfuttermaterial 15 und einem elastischen Netzband 17, über welches ein Obermaterialendbereich oder Obermaterialende 19 und ein Futtermaterialendbereich 21 miteinander verbunden sind. Das Schaftfuttermaterial 15 umfasst eine Funktionsschicht 16 (Fig. 16) und eine Futterschicht 18, bei denen es sich um Einzelschichten oder um Laminatschichten handeln kann. Bei

70

700 Ausführungsformen einer ersten Art haben die Funktionsschicht 16 und die Futterschicht 18 gleiche Ausdehnungen. Bei Ausführungsformen einer zweiten Art ist am unteren Schaftende die Funktionsschicht 16 kürzer als die Futterschicht 18.

Das in Fig. 2 vergrößert dargestellte Netzband 17 umfaßt einen ersten oder oberen
705 Längssteg 23 und einen zweiten oder unteren Längssteg 25, die mittels Querstegen 27 miteinander verbunden sind. Wie in Fig. 1 zu sehen ist, ist der erste Längssteg 23 über eine erste Naht 29 mit dem Obermaterialendbereich 19 und über eine zweite Naht 31 mit dem Futtermaterialendbereich 21 verbunden.

710 Mindestens der zweite Längssteg 25 besteht aus elastischem Material und ist unter Längsdehnungsvorspannung mit dem Futtermaterialendbereich 21 vernäht. Der erste Längssteg 23 kann, muß aber nicht elastisch sein. Die Querstege 27 können elastisch sein, sind aber vorzugsweise nicht elastisch.

715 Bei einer Ausführungsform des elastischen Netzbandes 17 bestehen die beiden Längsstege 23 und 25 aus Latex-Gummi oder einem anderen (gummiartigen) Material mit elastischem Verhalten (z.B. Lycra etc.) und die Querstege 27 aus Polyamid, Polyester oder einem ähnlichen Material. Die Länge der Querstege 27 und deren Abstand voneinander sind so gewählt, daß die im Schaftfuttermaterial 15
720 vorhandene wasserdichte, wasserdampfdurchlässige Funktionsschicht durch das Netzband 17 hindurch ausreichend mit Dichtungsmaterial benetzt werden kann.

Eine Ausführungsform eines derzeit bevorzugten elastischen Netzbandes hat eine Breite von etwa 10 mm, von denen die beiden Längsstege 23 und 25 je etwa 3,5
725 mm und der lichte Abstand, also die Länge der freiliegenden Querstege 27, etwa 3 mm einnehmen. Dabei haben die Querstege 27 einen Abstand von etwa 0,25 mm voneinander. Generell ist bei der Wahl des Abstandes der Querstege voneinander vom speziellen Anwendungsfall auszugehen, wobei insbesondere die Viskosität des Dichtungsmaterials zu berücksichtigen ist, für welches das Netzband durchdringbar
730 sein soll.

Bei einer anderen Ausführungsform für Skischuhe weist das Netzband 17 eine Breite von etwa 15 mm auf.

735 Bei einer Ausführungsform des Netzbandes mit den obigen Abmessungen handelt es sich um ein gewebtes, elastisches Band mit Kett- oder Längsfäden aus Naturgummi und texturierten Polyamidfäden, wobei eine Materialzusammensetzung von 40 % Naturgummi, 40 % Monofilpolyamid und 20 % texturiertes Polyamid bevorzugt werden.

740

Ein solches Netzband wird vorzugsweise durch einen Webvorgang hergestellt. Dabei befinden sich Kett- oder Längsfäden nur im Bereich der beiden Längsstege 23 und 25, so dass die Quer- oder Schußfäden in dem Bereich zwischen den beiden Längsstegen 23 und 25 frei liegen und somit die Querstege 27 bilden können. Als
745 Längsfäden für die Längsstege 23 und 25 werden elastische Längsfäden, vorzugsweise aus Gummi, und nicht elastische Längsfäden, vorzugsweise aus Polyamid, verwendet, für die Querstege nur nicht elastische Fäden, vorzugsweise ebenfalls aus Polyamid. Beim Vorgang des Webens des elastischen Netzbandes 17 werden die elastischen Längsfäden um ein vorbestimmtes Maß gedehnt und die
750 nicht elastischen Längsfäden parallel zu den gedehnten elastischen Längsfäden angeordnet. In diesem Zustand werden die Längsfäden mit den Quersfäden verwebt. Nach dem Webvorgang ziehen sich die elastischen Längsfäden zusammen und das Netzband 17 entspannt sich entsprechend.

755 Bei der Herstellung dieses Netzbandes können für die beiden Längsstege 23 und 25 unterschiedliche Elastizitätswerte erzeugt werden, indem für die beiden Längsstege 23 und 25 entweder unterschiedlich dehbare Bänder verwendet werden oder die beiden Längsstege 23 und 25 während des Vorgangs des Webens mit den Querstegen 27 unterschiedlich stark gedehnt werden.

760

Beim Vernähen des Netzbandes 17 mit dem Schaft 11 wird zunächst der erste

Längssteg 23 mit dem Obermaterialende 19 vernäht, und zwar unter Längsdehnungsvorspannung des ersten Längssteges 23. Nach dem Festnähen des ersten Längssteges 23 an dem Obermaterialendbereich 19 klappt der restliche Teil
765 des Netzbandes mit dem zweiten Längssteg 25 und den Querstegen 27 nach innen, wie es in Fig. 1 im Fersenbereich des Schaftes gezeigt ist. Dieses Umklappen ist eine Folge des Annähens des ersten Längssteges 23 an dem Obermaterialendbereich 19 unter Längsdehnungsvorspannung. Durch das Umklappen nimmt das Netzband 17 eine Lage ein, in welcher es sich im wesentlichen parallel zu der später
770 aufzubringenden Laufsohle erstreckt. Dieses Umklappen geschieht auch im Zehenbereich des Schaftes 11, was dann in den meisten Fällen zum Umklappen des Netzbandes 17 über seine gesamte Länge führen wird. In Fig. 1 ist das Umklappen des Netzbandes 17 lediglich im Fersenbereich des Schaftes 11 gezeigt, um im Vorderfußbereich die Verbindung des Schaftfuttermaterials 15 mit dem Netzband
775 17 besser darstellen zu können.

Die folgenden Figuren zeigen verschiedene Ausführungsformen erfindungsgemäßen Schuhwerks in einem späteren Herstellungsstadium als Fig. 1, und zwar je in perspektivischer Draufsicht auf die Unterseite, teilweise in Schnittansicht, und einer
780 Teil-Querschnittsansicht. Die in den Fig. 3 – 11 und 14 bis 16 dargestellten Ausführungsformen unterscheiden sich hinsichtlich des Dichtungsmaterials und/oder der Sohlenkonstruktion voneinander.

Die Fig. 3 und 4 zeigen eine Ausführungsform erfindungsgemäßen Schuhwerks,
785 welches eine gestrobelte Brandsohle und eine angeklebte Laufsohle aufweist.

Ausgehend von dem in Fig. 1 gezeigten Schaft 11 mit Netzband 17 wird bei der in den Fig. 3 und 4 gezeigten Ausführungsform eine Brandsohle 33 mittels einer Strobelnaht 35 mit dem zweiten Längssteg 25 des elastischen Netzbandes 17
790 verbunden. Dabei erstreckt sich das Netzband 17 in der Ebene der Brandsohle 33.

In einer Breite, die in etwa der Breite des Netzbandes 17 entspricht, ist auf das

80

Netzband 17 ein Dichtungsmaterial in Form von z.B. Dichtungsklebstoff 37 aufgetragen, der eine in Schaftendbereichsumfangsrichtung umlaufende geschlossene Dichtungsmaterialzone bildet, in welcher der Dichtungsklebstoff 37 das Netzband 17 durchdringend bis zur Funktionsschicht des Schaftfuttermaterials 15 vordringt und dieses wasserdicht abdichtet.

Für den Fall, daß weder die Brandsohle 33 noch eine noch aufzubringende Zwischensohle oder Laufsohle 41 wasserdicht ist, wird die zur Laufsohle 41 weisende Unterseite der Brandsohle mit einer Dichtungsplatte 39 (einem Gasket) abgedeckt, welche eine wasserdichte Funktionsschicht aufweist, die vorzugsweise ebenfalls wasserdampfdurchlässig ist, um auch im Sohlenbereich des Schuhs trotz Wasserdichtigkeit Atmungsaktivität aufrecht zu erhalten. Die Dichtungsplatte 39 braucht sich nicht – wie in Fig. 3 dargestellt – bis zum Außenrand des Netzbandes 17 zu erstrecken. Es reicht eine Erstreckung, mittels welcher die Brandsohle 33 und die Strobelnaht 35 abgedeckt werden, wobei die Dichtungsplatte 39 sich mit dem Dichtungsklebstoff 37 überlappt, um eine sichere Abdichtung der Sohlenkonstruktion zu erreichen.

810

Als Dichtungsklebstoff 37 wird aufgrund seiner hohen Kriechfähigkeit im flüssigen, nicht-reagierten Zustand und seiner hohen und dauerhaften Wasserdichtigkeit im ausreagierten Zustand vorzugsweise Reaktivschmelzklebstoff verwendet, insbesondere Polyurethan-Reaktivschmelzklebstoff. Aufgrund seiner hohen Kriechfähigkeit im flüssigen, nicht reagierten Zustand hat der Reaktivschmelzklebstoff in besonders hohem Maß die Fähigkeit, das elastische Netzband 17 zu durchdringen, bis zur Funktionsschicht des Schaftfuttermaterials 15 vorzudringen und diese zu benetzen, wobei die Querstege des Netzbandes 17 vom Reaktivschmelzklebstoff unterwandert werden und damit eine vollflächige Benetzung der Funktionsschicht mit dem Reaktivschmelzklebstoff ermöglicht wird, und damit das Vordringen von Wasser, welches über das Schaftobermaterial 13 bis zum Netzband 17 vorgedrungen ist, daran zu hindern, bis zur Innenseite des Schaftfuttermaterials 15 zu gelangen und damit bis zur Innenseite des Schuhs.

820

825 Bei der in den Fig. 5 und 6 gezeigten Ausführungsform ist der umgeschlagene Teil des sohlenseitigen Schaftendbereichs durch Zwickklebung an der Brandsohle 33 befestigt. Das Zwickkleben geschieht mittels eines Zwickklebstoffs 45, der in der Querschnittsansicht in Fig. 6 zu sehen ist.

830 Auch bei dieser Ausführungsform befindet sich auf der (zur Laufsohle 41 weisenden) unteren Seite des Netzbandes 17 ein Dichtungsklebstoff 37, vorzugsweise in Form von Reaktivschmelzklebstoff, wie er bereits im Zusammenhang mit der Ausführungsform der Fig. 3 und 4 erläutert worden ist.

835 Auch bei dieser Ausführungsform kann eine Dichtungsplatte 39 oder eine flächig aufgetragene durchgehende Schicht aus Reaktivschmelzklebstoff für den Fall vorgesehen werden, daß die Laufsohle 41 nicht wasserdicht ist.

Die Fig. 7 – 9 zeigen eine Ausführungsform eines brandsohlenlosen Schuhs, bei
840 welchem der sich parallel zur Laufsohle 41 erstreckende sohlenseitige Schaftendbereich mittels einer Zurrschnur 49 gespannt oder zusammengezurt wird. Die Zurrschnur 49 wird in einem Schnurzugtunnel 47 geführt, der beispielsweise in der in Fig. 9 gezeigten Weise an dem zweiten Längssteg 25 des elastischen Netzbandes 17 angebracht ist. Wie Fig. 7 zeigt, ist der Schnurzugtunnel 47 an zwei
845 Stellen des Schuhumfangs, die sich zwischen dem Fersenbereich und dem Zehenbereich befinden, offen, um hier die Zurrschnur 49 greifen, spannen und verknoten zu können.

Auch bei dieser Ausführungsform ist auf das Netzband 17 Dichtungsklebstoff 37
850 aufgebracht, vorzugsweise wieder in Form von Reaktivschmelzklebstoff, wobei hinsichtlich Einzelheiten auf die Erläuterungen im Zusammenhang mit Fig. 3 verwiesen werden kann.

Während Fig. 9 eine Ausführungsform zeigt, bei welcher der Schnurzugtunnel 47

85

855 unmittelbar an dem Netzband 17 angebracht ist, zeigt Fig. 8 eine Ausführungsform, bei welcher ein zunächst separater Schnurzugtunnel 47 mit darin befindlicher Zurschnur 49 mittels der zweiten Naht 31 zwischen dem zweiten Längssteg 25 des Netzbandes 17 und dem Futtermaterialendbereich 21 festgenäht wird.

860 Der Schuhaufbau entsprechend den Fig. 7 bis 9 kann dadurch modifiziert werden, dass eine Sohle aus wasserdichtem Material, bei der es sich um eine Zwischensohle oder eine Laufsohle handeln kann, an die Unterseite des Schaftendbereichs angespritzt wird, mittels welcher eine Abdichtung des Sohlenaufbaus bewirkt wird. In diesem Fall ist weder ein Gasket noch eine Dichtmaterialschiicht oder
865 Reaktivschmelzklebstoffschicht erforderlich.

Die Fig. 10 und 11 zeigen eine Ausführungsform, bei welcher das Dichtungsmaterial durch Sohlenmaterial einer Sohle gebildet ist, bei der es sich beispielsweise um eine Zwischensohle oder die Laufsohle 41 handeln kann. Bei
870 dieser Ausführungsform verlaufen alle Herstellungsschritte bis zum Befestigen der Brandsohle an dem Netzband 17 mittels einer Strobelnaht 35 wie in den Fig. 3 und 4 gezeigt und dort erläutert oder mittels einer Zugschnur wie im Zusammenhang mit den Fig. 7 bis 9 erläutert. Abweichend von der Ausführungsform in den Fig. 3 und 4 wird bei der Ausführungsform gemäß den Fig. 10 und 11 kein Dichtklebstoff
875 37 und kein Gasket aufgebracht. Bei der Ausführungsform gemäß Fig. 10 und 11 weist der Schuh eine angespritzte Sohle 41 auf. Das beim Anspritzen der Sohle 41 flüssige Sohlenmaterial durchdringt das Netzband 17, benetzt die Funktionsschicht des Schaftfuttermaterials 15 im Bereich des Netzbandes 17 und bewirkt eine Abdichtung der Funktionsschicht in diesem Bereich. Die Dichtungsfunktion,
880 welche bei den Ausführungsformen der Fig. 3 und 7 von separat aufgebrachtem Dichtungsklebstoff 37 übernommen wird, übt bei der Ausführungsform nach Fig. 10 der Sohlenklebstoff aus.

Eine Dichtungsplatte 39, wie sie bei den vorausgehenden Ausführungsformen
885 gezeigt ist, wird bei der Ausführungsform nach Fig. 10 nicht benötigt, weil die

angespritzte Laufsohle 41 den gesamten Bereich der Sohlenstruktur abdichtet.

Während sich die Ausführungsform nach Fig. 10 nur für Schuhe mit angespritzter Sohle eignet, können die Ausführungsformen nach den Fig. 5 und 7 für nicht
890 angespritzte, das heißt, für angeklebte Sohlen verwendet werden, bei denen es sich um Kunststoffsohlen und damit wasserdichte Sohlen handeln kann, so daß die Dichtungsplatte 39 nicht erforderlich ist, oder um wasserdurchlässige Sohlen, beispielsweise aus Leder, in welchem Fall die Dichtungsplatte 39 zu empfehlen ist, um die Sohlenkonstruktion wasserdicht zu bekommen, wobei die Dichtungsplatte
895 vorzugsweise nicht nur wasserdicht sondern auch wasserdampfdurchlässig ist.

Fig. 12 zeigt eine Teilschnittansicht eines zwickgeklebten Schuhaufbaus mit einer angespritzten Sohle 41, bei der es sich um eine Zwischensohle oder eine Laufsohle handeln kann. Während des Anspritzens der Sohle 41 durchdringt flüssiges
900 Sohlenmaterial das Netzband 17, dringt bis zur Funktionsschicht des Futtermaterials 15 vor und dichtet die Funktionsschicht ab. Ein Gasket oder eine Dichtungsmaterialschicht ist daher nicht erforderlich. Ansonsten stimmt der Aufbau in Fig. 12 mit dem in Fig. 6 gezeigten Aufbau überein.

905 Anhand der Fig. 13 werden nun noch die zuvor verwendeten Begriffe Bogensektor, Bogenlängen und Einheitssektorwinkel erläutert. Fig. 13 zeigt zwei Ellipsenbögen, und zwar einen äußeren und einen inneren Ellipsenbogen, welche die mit dem Obermaterialendbereich verbundene Verbindungsbandlängsseite bzw. die mit dem Futtermaterialendbereich verbundene Verbindungsbandlängsseite darstellen sollen.
910 An einer Stelle starker Ellipsenkrümmung und an einer Stelle schwacher Ellipsenkrümmung ist mittels der beiden Strahlen eines Winkels je ein Bogensektor S1 bzw. ein Bogensektor S2 gebildet. Beide Bogensektoren S1 und S2 weisen denselben Winkel w auf, der hier als Einheitssektorwinkel bezeichnet wird. Die Winkelstrahlen des Bogensektors S1 begrenzen eine äußere Bogenlänge BO1 der äußeren Ellipse und eine innere Bogenlänge BF1 der inneren Ellipse. Dabei steht
915 BO für Bogenlänge des Obermaterials und BF für die Bogenlänge des

Futtermaterials. Die Winkelstrahlen des Bogensektors S2 begrenzen eine äußere Bogenlänge BO2 der äußeren Ellipse und eine innere Bogenlänge BF2 der inneren Ellipse. Die Bogenlängen BO1 und BO2 sind dupliziert und als dicke Linien dicht
920 zur Bogenlänge BF1 bzw. BF2 verschoben, um die Längenunterschiede zwischen BO1 und BF1 einerseits und zwischen BO2 und BF2 andererseits deutlich zu machen. Man sieht einerseits, dass Längenunterschiede zwischen den äußeren und den inneren Bogenlängen des jeweiligen Sektors bestehen, und andererseits, dass dieser Längenunterschied an der Stelle stärkerer Ellipsenkrümmung deutlich größer
925 ist als an der Stelle schwächerer Ellipsenkrümmung.

Bei der Verwendung herkömmlichen Netzbandes, welches diese Längenunterschiede nicht ausgleichen kann, wird Faltenbildung verursacht. Bei der Verwendung erfindungsgemäßen Verbindungsbandes, mittels welchem solche
930 Längenunterschiede ausgeglichen werden können, wird die Faltenbildung vermieden. Dass die Unterschiede zwischen äußeren und inneren Bogenlängen an Stellen mit unterschiedlich starker Ellipsenkrümmung verschieden sind, zeigt einerseits, dass das herkömmlich verwendete konische Verbindungsband die Faltenbildung nicht vermeiden kann, und zeigt andererseits, dass ein elastisches
935 Netzband, mit welchem ein Bogenlängenausgleich auch bei unterschiedlich großen Differenzen zwischen äußerer und innerer Bogenlänge problemlos und einfach hergestellt werden kann, besonders zu bevorzugen ist.

Im Fall der Verwendung eines elastischen Verbindungsbandes sollte dieses eine
940 Mindestelastizität, das heißt Mindestdehnbarkeit vor dem Erreichen der plastischen Verformung haben, um auch an Stellen starker Krümmung des Schaftbereichsumfangs die Anpassung an die unterschiedlichen Bogenlängen an den Umfangsrändern von Obermaterialendbereich und Futtermaterialendbereich und damit an den beiden Längsseiten des elastischen Verbindungsbandes zu
945 erreichen. Die elastische Dehnbarkeit sollte so groß sein, daß das elastische Verbindungsband mit ausreichender Längsdehnungsvorspannung an das Schaftobermaterial angenäht werden kann, um Faltenbildung im Verbindungsband

95

und in dem auf der anderen Seite als dem Obermaterialende damit vernähten Material zu verhindern. Die elastische Rückstellkraft des elastischen Verbindungsbandes sollte ausreichend sein, um dem Verbindungsband die zum Bogenlängenausgleich erforderliche Vorspannkraft zur Verfügung zu stellen. Generelle Werte oder Grenzen für die Elastizität, die Längsdehnungsvorspannung und die elastische Rückstellkraft können nicht gegeben werden, da diese von der speziellen Schuhform und den damit einhergehenden maximalen Krümmungen des Schaftenbereichsumfangs abhängen. Es dürfte aber für den einschlägigen Fachmann ein Leichtes sein, für einen speziellen Schuh die geeigneten Elastizitätsparameter des Verbindungsbandes zu ermitteln und auszuwählen.

Als elastisches Material für den elastischen Längssteg oder die elastischen Längsstege des elastischen Verbindungsbandes eignen sich insbesondere Kautschuk, Gummi, elastische Kunststoffe wie beispielsweise synthetischer Kautschuk, PVC, Silikon, PU, und textile Materialien, in welche Gummifäden und/oder Fäden aus solchen Materialien eingearbeitet sind.

Das elastische Verbindungsband hat eine Dehnbarkeit von mindestens etwa 20 %. Vorzugsweise hat das Verbindungsband eine Dehnbarkeit von mindestens etwa 30 %, besonders bevorzugt von mindestens etwa 40 % und ganz besonders bevorzugt von mindestens etwa 50 %. Diese Dehnbarkeitswerte weisen dabei einen elastischen Dehnungsanteil von mindestens 40 % auf. Vorzugsweise beträgt der elastische Dehnungsanteil 100 %. Insbesondere hat mindestens der nicht mit dem Obermaterialende, beispielsweise mit dem Futtermaterialendbereich zu verbindende Längssteg des elastischen Verbindungsbandes eine möglichst hohe elastische Dehnbarkeit, um an den eine starke Krümmung aufweisenden Stellen des unteren Schaftendbereichsumfangs die gewünschte Faltenfreiheit zu erreichen.

975

Bei einem praktischen Beispiel eines für die Erfindung verwendeten elastischen Netzbandes mit den bereits genannten Abmessungen (Netzbandbreite 10 mm, Längsstegbreiten je etwa 3,5 mm, Quersteglänge etwa 3 mm, Querstegabstände

etwa 0,25 mm) und den bereits genannten Materialien (Längsstege: gewebtes,
980 elastisches Band mit Kett- oder Längsfäden aus Naturgummi und texturierten
Polyamidfäden mit einer Materialzusammensetzung von 40 % Naturgummi, 40 %
Monofilpolyamid und 20 % texturiertes Polyamid; Querstege: Polyester) haben sich
aus den Messungen mehrerer Proben folgende gerundete Mittelwerte ergeben:

- Dehnung von 66 % bei einer Dehnkraft von 50 N
- 985 – Dehnung von 85 % bei einer Dehnkraft von 100 N
- Dehnung von 100 % bei einer Dehnkraft von 150 N
- Bruchdehnung von 124 % bei
einer Dehnkraft von 206 N

990 Im Vergleich dazu weist ein Netzband, wie es bei herkömmlichem Schuhwerk
verwendet wird und welches eine Breite von ebenfalls 10 mm aufweist, folgende,
ebenfalls aus drei Proben gemittelte Werte auf:

- Dehnung von 4 % bei einer Dehnkraft von 50 N
- 995 – Dehnung von 10 % bei einer Dehnkraft von 100 N
- Dehnung von 15 % bei einer Dehnkraft von 150 N
- Bruchdehnung von 30 % bei
einer Dehnkraft von 360 N

1000 Werte für die Elastizität und die Rückstellkraft werden bestimmt durch
Zugprüfungsmessungen nach der Europäischen Norm EN ISO 13934–1 vom April
1999 unter Verwendung eines Instron-Prüfgerätes (wobei Instron ein Herstellername
ist):

1005 Hinsichtlich Dehnung und Elastizität werden für die vorliegende Anmeldung
folgende für den Textilbereich aufgestellte Definitionen übernommen.

Dehnung:

Durch Zugbeanspruchung eines Materials tritt – bezogen auf dessen Ausgangslänge

100

1010 – eine Dehnung auf. Unterschieden wird zwischen Bruchdehnung, elastischer
Dehnung und bleibender Dehnung. Bei der Bruchdehnung wird die Längung zum
Zeitpunkt des Bruchs bestimmt. Bei einer Belastung unterhalb der Bruchgrenze
erfolgt eine Dehnung, die bei Entlastung des Materials wieder zurückgeht
(elastische Dehnung), im Gegensatz zur nicht reversiblen bleibenden Dehnung, die
1015 zur Formänderung des Materials führt.

Elastizität:

Fähigkeit eines Materials, die durch Einwirkung einer Kraft (Biegung, Druck, Zug
etc.) verursachte Formveränderung beim Nachlassen der Krafteinwirkung
1020 rückgängig zu machen.

Anhand der Fig. 14 bis 16 werden in sehr schematisierter Darstellungsweise noch
verschiedene Ausführungsformen erfindungsgemäß gestalteter unterer Schaftenden
sowie deren Zusammenfügungen mit Zwischensohlen, beispielsweise Brandsohlen,
1025 in unterschiedlichen Konfigurationen betrachtet.

Vier unterschiedliche Gestaltungsarten unterer Schaftenden sind in den
Darstellungen A bis D der Fig. 14 gezeigt.

1030 Dabei zeigt Darstellung A die bereits in Ausführungsformen der Fig. 1 bis 12
gezeigte und anhand dieser Figuren bereits erläuterte Gestaltungsart, bei welcher
das untere Obermaterialende 13 nach unten hin mittels des Verbindungsbandes 17
verlängert ist, das untere Obermaterialende 13 über eine erste oder obere Naht 29
mit dem ersten oder oberen Längssteg 23 des Verbindungsbandes 17 verbunden ist
1035 und das untere Ende des Schaftfuttermaterials 15 bis zum zweiten oder unteren
Längssteg 25 herabreicht und mit diesem über die zweite oder untere Naht 31
verbunden ist. Dabei weist das Schaftfuttermaterial 15 eine Funktionsschicht 16 und
eine Futterschicht 18 auf. Die Funktionsschicht besitzt in dem dem
Verbindungsband 17 benachbarten Bereich eine Funktionsschichtzone 20, in
1040 welcher die Funktionsschicht 16 mittels des Verbindungsbandes 17 selbst, wenn

dieses aus aktivierbarem Dichtungsmaterial besteht, oder durch das Verbindungsband 17 hindurch, wenn dieses aus für flüssiges Dichtungsmaterial durchströmbarem Material besteht, wasserdicht abdichtbar ist.

1045 Die Darstellung B von Fig. 14 zeigt eine Gestaltungsart, bei welcher das die Funktionsschicht 16 und die Futterschicht 18 aufweisende Schaftfuttermaterial 15 oberhalb des unteren Längssteges 31 des Verbindungsbandes 17 endet, und zwar in einem zwischen den beiden Längsstegen 23 und 25 befindlichen Bereich des Verbindungsbandes 17. Dabei ist das Schaftfuttermaterial 15 mittels einer Naht 32
1050 in einem zwischen den beiden Längsstegen 23 und 25 befindlichen Mittelbereich des Verbindungsbandes 17 befestigt. Flüssiges Dichtungsmaterial, welches das Verbindungsband durchströmt, strömt bei dieser Gestaltung nicht nur die Funktionsschichtzone 20 an sondern kann in dem unterhalb des Funktionsschichtrandes befindlichen Bereich auch bis zur Innenseite eines mit
1055 einem derartigen Schaftaufbau versehenen Schuhwerks vordringen.

Die Darstellung C von Fig. 14 zeigt eine Gestaltungsart, bei welcher das die Funktionsschicht 16 und die Futterschicht 18 aufweisende Schaftfuttermaterial 15 ebenfalls oberhalb des unteren Längssteges 31 des Verbindungsbandes 17 endet,
1060 jedoch das untere Ende des Schaftfuttermaterials 15 mittels eines zweiten Verbindungsbandes 34 bis herab auf die Höhe des unteren Längssteges 25 des ersten Verbindungsbandes 17 verlängert ist. Dabei ist ein oberer Längssteg 36 des zweiten Verbindungsbandes 34 mittels der Naht 32 am unteren Ende des Schaftfuttermaterials 15 und ist ein unterer Längssteg 38 des zweiten
1065 Verbindungsbandes 34 mittels der Naht 31 am unteren Längssteg 25 des ersten Verbindungsbandes 17 befestigt. Der untere Längssteg 38 des zweiten Verbindungsbandes 34 könnte jedoch auch mit einer gesonderten Naht an einem anderen Element des Schaft- oder Schuhaufbaus befestigt sein.

1070 Die Darstellung D von Fig. 14 zeigt eine Gestaltungsart, bei welcher zwar die Futterschicht 18 bis zum unteren Längssteg 25 des ersten Verbindungsbandes 17

herab reicht und mittels der unteren Naht 31 mit dem unteren Längssteg 25 des ersten Verbindungsbandes 17 verbunden ist, bei welcher aber die Funktionsschicht 16 oberhalb des unteren Endes der Futterschicht 18 aufhört. Verwendet man für die
1075 Futterschicht 18 ein für flüssiges Dichtungsmaterial durchströmbares Material, kann bei dieser Gestaltungsart genauso wie bei der Gestaltungsart B flüssiges Dichtungsmaterial nicht nur die Funktionsschichtzone 20 anströmen sondern auch bis zum Innenbereich des mit einem derartigen Schaftaufbau versehenen Schuhwerks vordringen. Die Gestaltungsart D kann noch modifiziert werden, indem
1080 deren unteres Funktionsschichtende über ein zweites Verbindungsband verlängert wird, ähnlich wie bei der Gestaltungsart C. Bei der Gestaltungsart D könnte das untere Ende der Futterschicht 18 jedoch auch mit einer gesonderten Naht an einem anderen Element des Schaft- oder Schuhaufbaus befestigt sein.

1085 Fig. 15 zeigt in Darstellungen A bis D die verschiedenen Schaftgestaltungen A bis D der Fig. 14 je mit einer Zwischensohle, beispielsweise einer Brandsohle 33, und zwar mit sich senkrecht zur Brandsohle 33 erstreckenden Verbindungsbändern 17 und gegebenenfalls 34. Dabei ist die Verbindung mit der Brandsohle 33 bei den dargestellten Ausführungsbeispielen mittels einer Strobelnaht 35 hergestellt.

1090
Fig. 16 zeigt in Darstellungen A bis D die verschiedenen Schaftgestaltungen A bis D der Fig. 14 je mit einer Zwischensohle, beispielsweise einer Brandsohle 33, und zwar mit sich parallel zur Brandsohle 33 erstreckenden Verbindungsbändern 17 und gegebenenfalls 34. Dabei ist die Verbindung mit der Brandsohle 33 bei den
1095 dargestellten Ausführungsbeispielen mittels einer Strobelnaht 35 hergestellt, könnte aber auch durch eine Klebezwickverbindung zwischen dem unteren Ende des Schaftaufbaus und der Brandsohle 33 hergestellt sein. Abweichend von den Gestaltungen A bis D der Fig. 16 kann das untere Ende des jeweiligen Schaftaufbaus anstatt mit einer Brandsohle oder andersartigen Zwischensohle auch
1100 mit einem Zurrschnurkanal verbunden sein, beispielsweise im Fall von Schuhwerk, das insgesamt oder in einem Teil seiner Länge keine Zwischen- oder Brandsohle aufweist.

110

Patentansprüche

1105

1. Schuhschaft, aufweisend:

ein unteres Schaftende;

ein Obermaterial mit einem unteren Obermaterialende (19);

eine wasserdichte Funktionsschicht (16), die einen unteren

1110 Funktionsschichtendbereich mit einer nicht von Obermaterial bedeckten Funktionsschichtzone (20) aufweist;

ein in Schaftumfangsrichtung verlaufendes Verbindungsband (17), das eine mit dem Obermaterialende (19) verbundene obere Verbindungsbandlängsseite (23) und eine untere Verbindungsbandlängsseite (25) aufweist, die

1115 Funktionsschichtzone (20) wenigstens teilweise überlappt und aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial (37; 41) durchströmbarem Material besteht;

wobei das Verbindungsband (17) an Krümmungsstellen des unteren Obermaterialendes (19) einen dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden

1120 bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) aufweist, derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem Einheitssektorwinkel sich die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23) um so stärker voneinander

1125 unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

2. Schuhschaft nach Anspruch 1, bei welchem die untere Verbindungsbandlängsseite (25) mit der Funktionsschicht (16) verbunden ist.

3. Schuhschaft nach Anspruch 1, bei welchem ein zwischen den beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) befindlicher Bereich des Verbindungsbandes (17) mit der Funktionsschicht (16) verbunden ist.

- 1135 4. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 3, mit einem auf der Innenseite der Funktionsschicht (16) angeordneten Futter.
5. Schuhschaft nach Anspruch 4, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) im unteren Schaftendbereich gleich lang sind.
- 1140 6. Schuhschaft nach Anspruch 5, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) oberhalb der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) enden.
- 1145 7. Schuhschaft nach Anspruch 6, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) oberhalb der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) enden und in Richtung zum unteren Schaftende mit einem zweiten Verbindungsband (34) verlängert sind.
- 1150 8. Schuhschaft nach Anspruch 7, bei welchem das zweite Verbindungsband (34) aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial (37; 41) durchströmbarem Material besteht und an Krümmungsstellen des unteren Schaftendes einen dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung seiner beiden Verbindungsbandlängsseiten aufweist, derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem Einheitssektorwinkel sich
- 1155 die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten (36, 38) des zweiten Verbindungsbandes (34) um so stärker voneinander unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.
- 1160 9. Schuhschaft nach Anspruch 7 oder 8, bei welchem eine untere Verbindungsbandlängsseite (38) des zweiten Verbindungsbandes (34) mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden ist.

115

1165 10.Schuhenschaft nach Anspruch 4, bei welchem das untere Futterende länger ist als das untere Funktionsschichtende.

1170 11.Schuhenschaft nach Anspruch 10, bei welchem das untere Futterende mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden ist.

1175 12.Schuhenschaft nach Anspruch 10 oder 11, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) Teile eines Laminats sind und das untere Funktionsschichtende durch Abschärfen der Funktionsschicht (16) gegenüber dem unteren Futterende verkürzt ist.

13.Schuhenschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 12, mit einer mit dem unteren Schaftende verbundenen Brandsohle (33).

1180 14.Schuhenschaft nach Anspruch 13, wobei die Brandsohle (33) mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden ist.

1185 15.Schuhenschaft nach Anspruch 13 oder 14 in Verbindung mit einem der Ansprüche 7 bis 9, wobei die Brandsohle (33) mit der unteren Verbindungsbandlängsseite sowohl des ersten als auch des zweiten Verbindungsbandes (34) verbunden ist.

16.Schuhenschaft nach Anspruch 13 oder 14 in Verbindung mit einem der Ansprüche 10 bis 12, wobei die Brandsohle (33) mit dem unteren Futterende verbunden ist.

17.Schuhenschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 16, bei welchem an Stellen des unteren Schaftendes mit konvexer Krümmung die Bogenlänge der oberen Verbindungsbandlängsseite (23) des ersten Verbindungsbandes (17) länger ist als die Bogenlänge von dessen unterer Verbindungsbandlängsseite.

18. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 17, bei welchem an Stellen des unteren Schaftendes mit konkaver Krümmung die Bogenlänge der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) länger ist als die Bogenlänge von dessen oberer Verbindungsbandlängsseite.
- 1205 19. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 18 in Verbindung mit Anspruch 8 oder 9, bei welchem an Stellen des unteren Schaftendes mit konvexer Krümmung die Bogenlänge der oberen Verbindungsbandlängsseite (23) des zweiten Verbindungsbandes (34) länger ist als die Bogenlänge von dessen unterer Verbindungsbandlängsseite.
- 1210 20. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 19 in Verbindung mit einem der Ansprüche 7 bis 9, bei welchem an Stellen des unteren Schaftendes mit konkaver Krümmung die Bogenlänge der unteren Verbindungsbandlängsseite des zweiten Verbindungsbandes (34) länger ist als dessen obere Verbindungsbandlängsseite.
- 1215 21. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 20, bei welchem die nicht von Obermaterial (13) bedeckte Funktionsschichtzone (20) durch einen Überstand des Funktionsschichtendbereichs (21) gegenüber dem Obermaterialende (19) gebildet ist.
22. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 21, bei welchem die untere Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) mit einem unteren Funktionsschichtrand verbunden ist.
23. Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 22, mit einem im wesentlichen steifen Verbindungsband (17), in das die von der jeweiligen Bogenkrümmung abhängenden Bogenlängenunterschiede der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) durch entsprechende Herstellung eingearbeitet sind.
- 1220 24. Schuhschaft nach Anspruch 23, mit einem gestanzten Verbindungsband (17).

- 25.Schuhschaft nach Anspruch 23, mit einem gespritzten Verbindungsband (17).
- 1230 26.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 22, mit einem elastisch dehnbaren Verbindungsband (17), das an mindestens einer seiner Längsseiten (23, 25) unter Längsdehnungsvorspannung mit dem zugehörigen Material verbunden ist.
- 1235 27.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 22, mit einem verformbaren Verbindungsband, das an mindestens einer seiner Längsseiten (23, 25) unter zu plastischer Verformung führender Längsdehnungsvorspannung mit dem zugehörigen Material verbunden ist.
- 1240 28.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 22, 26 und 27, bei welchem das Verbindungsband (17) an seiner unteren Längsseite unter Längsdehnungsvorspannung mit dem zugehörigen Material verbunden ist.
- 29.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 28, bei welchem die erste Längsseite (23) des Verbindungsbandes (17) mit dem Obermaterialende (19) vernäht ist.
- 30.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 29, bei welchem die untere Längsseite (25) des Verbindungsbandes (17) mit der Funktionsschicht (16) vernäht ist.
- 1250 31.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 30, dessen Verbindungsband (17) nicht-porös ist.
- 1255 32.Schuhschaft nach Anspruch 31, dessen Verbindungsband (17) mit einem Dichtungsmaterial (37) aufgebaut ist, das mittels Aktivierungsenergie, ausgewählt aus den Energieformen Wärmeenergie, Hochfrequenzenergie, Infrarotenergie und UV-Energie, zu einem vorübergehend flüssigen Zustand aktivierbar ist.

125

- 1260 33.Schuhschaft nach Anspruch 31 für Schuhwerk mit angespritzter Sohle, dessen Verbindungsband (17) aus einem Material besteht, das von beim Anspritzen der Sohle heißflüssigem Sohlenmaterial schmelzbar ist.
- 34.Schuhschaft nach einem der Ansprüche bis 31 bis 33, dessen Verbindungsband (17) durch einen Polyurethanstreifen gebildet ist.
- 35.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 30, dessen Verbindungsband (17) porös ist, derart, dass es von flüssigem Dichtungsmaterial (37; 41) durchdringbar ist.
- 1270 36.Schuhschaft nach Anspruch 35, dessen Verbindungsband (17) durch ein Netzband gebildet ist, das an seiner oberen Längsseite einen oberen Längssteg (23) und an seiner unteren Längsseite einen unteren Längssteg (25) aufweist, die über Querstege (27) miteinander verbunden sind.
- 1275 37.Schuhschaft nach Anspruch 36, bei welchem mindestens der untere Längssteg (25) mit elastisch nachgiebigem Material aufgebaut ist.
- 38.Schuhschaft nach Anspruch 36 oder 37, bei welchem die Querstege (27) mit nicht-elastischem Material aufgebaut sind.
- 39.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 36 bis 38, bei welchem das Netzband gewebt ist, wobei als Schussfäden dienende Längsfäden, von denen wenigstens hinsichtlich des oberen Längssteges (23) mindestens ein Teil elastisch ist, nur in den Bereichen der Längsstege (23, 25) vorhanden sind und die Querstege (27)
- 1285 durch Kettfäden gebildet sind.
- 40.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 12 und 17 bis 39, bei welchem die untere Längsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) mit einem

- 1290 Schnurzugtunnel (47) verbunden ist, in dem eine relativ zum Schnurzugtunnel (47) längsbewegliche Zurrschnur (49) angeordnet ist, durch deren Zusammenzurren der untere Schaftendbereich derart in Richtung nach innen gespannt ist, dass der untere Schaftendbereich mit dem Verbindungsband (17) in Erstreckungsrichtung einer noch aufzubringenden Laufsohle (41) verlaufen.
- 1295 41.Schuhschaft nach Anspruch 40, bei welchem das untere Funktionsschichtende bzw. das untere Futterende bzw. die untere Verbindungsbandlängsseite (38) des zweiten Verbindungsbandes (34) mit einem Schnurzugtunnel (47) verbunden ist, in dem eine relativ zum Schnurzugtunnel (47) längsbewegliche Zurrschnur (49) angeordnet ist.
- 42.Schuhschaft nach Anspruch 41, bei welchem die untere Längsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) und das untere Funktionsschichtende bzw. das untere Futterende bzw. die untere Verbindungsbandlängsseite (38) des zweiten Verbindungsbandes (34) mit ein und demselben Schnurzugtunnel (47)
- 1305 verbunden sind.
- 43.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 42, dessen Funktionsschicht (16) wasserdampfdurchlässig ist.
- 1310 44.Schuhschaft nach Anspruch 43, dessen Funktionsschicht (16) eine Schicht aus mikroporösem PTFE aufweist.
- 45.Schuhschaft nach einem der Ansprüche 26 bis 44, dessen Verbindungsband (17) eine Dehnbarkeit von wenigstens 20 % aufweist.
- 46.Schuhwerk mit einem Schuhschaft nach einem der Ansprüche 1 bis 45.
- 47.Schuhwerk nach Anspruch 46, mit einem Dichtungsmaterial (37; 41), welches die Funktionsschichtzone (20) in einer in Umfangsrichtung des unteren

130

1320 Schaftendes umlaufenden Dichtungsmaterialzone wasserdicht abdichtet.

48.Schuhwerk nach Anspruch 47 mit angespritzter Sohle, dessen Dichtungsmaterial durch beim Anspritzen der Sohle flüssiges Sohlenmaterial (41) gebildet ist, welches unter Durchdringung des porösen ersten Verbindungsbandes (17)
1325 mindestens einen Teil der Breite der Funktionsschichtzone (20) wasserdicht abdichtet.

49.Schuhwerk nach Anspruch 47, dessen Dichtungsmaterial (37) durch im ausgehärteten Zustand zu Wasserdichtigkeit führenden Klebstoff gebildet ist, welcher unter Durchdringung des porösen ersten Verbindungsbandes (17)
1330 mindestens einen Teil der Breite der Funktionsschichtzone (20) wasserdicht abdichtet.

50.Schuhwerk nach Anspruch 49, mit Dichtungsmaterial (37) in Form von Re-
1335 ktivschmelzklebstoff, der im ausreagierten Zustand zu Wasserdichtigkeit führt.

51.Schuhwerk nach einem der Ansprüche 46 bis 50 mit einer Brandsohle (33), wobei das untere Schaftende und die Funktionsschichtzone (20) in Erstreckungsrichtung der Brandsohle (33) verlaufen.

52.Schuhwerk nach Anspruch 51, bei welchem die Brandsohle (33) mit der Funktionsschicht (16) und der unteren Längsseite des ersten Verbindungsbandes (17) über eine Strobelnaht (35) verbunden ist.

1345 53.Schuhwerk nach Anspruch 51, bei welchem das untere Schaftende mittels Zwickklebstoffs (45) auf einen unteren Umfangsrand der Brandsohle (33) gezwickt ist.

54.Schuhwerk nach einem der Ansprüche 46 bis 53, mit einer flächigen
1350 wasserdichten Dichtungsschicht, die parallel zu einer noch aufzubringenden

Sohle (41) sich erstreckend derart auf die Unterseite des unteren Schaftendes aufgebracht ist, dass eine untere Schaftöffnung bis zu der Dichtungsmaterialzone hin abgedichtet ist.

1355 55.Schuhwerk nach Anspruch 54, bei welchem die Dichtungsschicht durch eine Dichtungsplatte (39) gebildet ist, die auf die Brandsohlenunterseite geklebt ist.

56.Schuhwerk nach Anspruch 55, dessen Dichtungsplatte (39) eine wasserdichte Funktionsschicht (16) aufweist.

57.Verfahren zur Herstellung eines Schuhschaftes, der mit einem Obermaterial (13) und einer auf der Innenseite des Obermaterials (13)angeordneten wasserdichten Funktionsschicht (16) aufgebaut ist und ein unteres Schaftende aufweist, mit folgenden Herstellungsschritten:

1365 es wird ein in Schaftform geschnittenes Obermaterialstück verfügbar gemacht; es wird ein in Schaftform geschnittenes Funktionsschichtstück derartigen Zuschnitts verfügbar gemacht, dass ein unterer Endbereich des Funktionsschichtstücks nach der lagegerechten Anordnung des Funktionsschichtstücks auf der Innenseite des Obermaterialstücks eine nicht von
1370 Obermaterial (13) bedeckte Funktionsschichtzone (20) aufweist; der untere Rand des Obermaterialstücks wird über seinen gesamten Umfang mit einer oberen Längsseite (23) eines aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial (37; 41) durchströmbarem Material bestehenden Verbindungsbandes (17) verbunden;
1375 wobei das Verbindungsband (17) an Krümmungsstellen des unteren Schaftendes mit einem dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) versehen wird, derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem
1380 Einheitssektorwinkel sich die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) um so stärker voneinander

unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

1385 58. Verfahren nach Anspruch 57, bei welchem die untere Verbindungsbandlängsseite (25) mit der Funktionsschicht (16) verbunden wird.

59. Verfahren nach Anspruch 57, bei welchem ein zwischen den beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) befindlicher Bereich des
1390 Verbindungsbandes (17) mit der Funktionsschicht (16) verbunden wird.

60. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 59, bei welchem auf der Innenseite der Funktionsschicht (16) ein Futter (18) angeordnet wird.

1395 61. Verfahren nach Anspruch 60, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) am unteren Schaftende gleich lang gemacht werden.

62. Verfahren nach Anspruch 61, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) oberhalb der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) endend
1400 gemacht werden.

63. Verfahren nach Anspruch 62, bei welchem die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) in Richtung zum unteren Schaftende mit einem zweiten Verbindungsband (34) verlängert werden.

64. Verfahren nach Anspruch 63, bei welchem ein zweites Verbindungsband (34) aus verflüssigbarem Dichtungsmaterial oder aus für flüssiges Dichtungsmaterial (37; 41) durchströmbarem Material verwendet wird, das an Krümmungsstellen des unteren Schaftendes einen dem örtlichen Krümmungsradius entsprechenden
1410 bogenförmigen Verlauf mit unterschiedlich starker Krümmung seiner beiden Verbindungsbandlängsseiten (36, 38) aufweist, derart, dass für einen in der jeweiligen Krümmung liegenden Bogensektor mit vorgegebenem

140

Einheitssektorwinkel sich die zu diesem Bogensektor gehörenden Bogenlängen der beiden Verbindungsbandlängsseiten (36, 38) des zweiten Verbindungsbandes (34) um so stärker voneinander unterscheiden, je stärker die Krümmung in dem jeweils betrachteten Bogensektor ist.

65. Verfahren nach Anspruch 63 oder 64, bei welchem eine untere Verbindungsbandlängsseite (38) des zweiten Verbindungsbandes (34) mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden wird.

1420

66. Verfahren nach Anspruch 60, bei welchem das untere Futterende länger gemacht wird als das untere Funktionsschichtende.

67. Verfahren nach Anspruch 66, bei welchem das untere Futterende mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden wird.

68. Verfahren nach Anspruch 66 oder 67, bei welchem ein die Funktionsschicht (16) und das Futter (18) enthaltendes Laminat verwendet wird und das untere Funktionsschichtende durch Abschärfen der Funktionsschicht (16) gegenüber dem unteren Futterende verkürzt wird.

1430

69. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 68, bei welchem das untere Schaftende mit einer Brandsohle (33) verbundenen wird.

1435

70. Verfahren nach Anspruch 69, bei welchem die Brandsohle (33) mit der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) des ersten Verbindungsbandes (17) verbunden wird.

1440

71. Verfahren nach Anspruch 69 oder 70 in Verbindung mit einem der Ansprüche 64 bis 66, bei welchem die Brandsohle (33) mit der unteren

Verbindungsbandlängsseite sowohl des ersten als auch des zweiten
1445 Verbindungsbandes (34) verbunden wird.

72. Verfahren nach Anspruch 70 oder 71 in Verbindung mit einem der Ansprüche 66 bis 68, bei welchem die Brandsohle (33) mit dem unteren Futterende verbunden wird.

73. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 72, bei welchem an Stellen mit konvexer Krümmung des unteren Schaftendes die Bogenlänge der oberen Verbindungsbandlängsseite (23) länger gemacht wird als die Bogenlänge der unteren Verbindungsbandlängsseite (25).

74. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 74, bei welchem an Stellen des Schaftendes mit konkaver Krümmung die Bogenlänge der unteren Verbindungsbandlängsseite (25) länger gemacht wird als die Bogenlänge der oberen Verbindungsbandlängsseite (23).

75. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 74, bei welchem die Funktionsschichtzone (20) durch einen Überstand der Funktionsschicht (16) gegenüber dem unteren Rand des Obermaterialstücks (19) gebildet wird.

1465 76. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 75, unter Verwendung eines im wesentlichen steifen Verbindungsbandes (17), in das die von der jeweiligen Bogenkrümmung abhängenden Bogenlängenunterschiede der beiden Verbindungsbandlängsseiten (23, 25) durch entsprechende Herstellung eingearbeitet sind.

77. Verfahren nach Anspruch 76, unter Verwendung eines gestanzten Verbindungsbandes (17).

78. Verfahren nach Anspruch 76, unter Verwendung eines gespritzten

145

1475 Verbindungsbandes (17).

79. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 75, unter Verwendung eines elastisch dehnbaren Verbindungsbandes (17), das an mindestens einer seiner Längsseiten (23, 25) unter Längsdehnungsvorspannung mit dem zugehörigen Material verbunden wird.

1480

80. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 75, unter Verwendung eines nicht-elastisch dehnbaren Verbindungsbandes (17), das an mindestens einer seiner Längsseiten (23, 25) unter zu plastischer Verformung führender Längsdehnungsvorspannung mit dem zugehörigen Material verbunden wird.

1485

81. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 75, 79 und 80, bei welchem das untere Ende des Funktionsschichtrandes unter elastischer oder nicht-elastischer Verformung führender Längsdehnungsvorspannung des Verbindungsbandes (17) mit der unteren Längsseite des dehnbaren Verbindungsbandes (17) verbunden wird.

1490

82. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 81, unter Verwendung eines Verbindungsbandes (17), das mit einem Dichtungsmaterial (37) aufgebaut ist, das mittels Aktivierungsenergie, ausgewählt aus den Energieformen Wärmeenergie, Hochfrequenzenergie, Infrarotenergie und UV-Energie, zu einem vorübergehend flüssigen Zustand aktivierbar ist.

1495

83. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 81, unter Verwendung eines Verbindungsbandes (17) aus einem Material, das von beim Anspritzen der Sohle (41) heißflüssigem Sohlenmaterial schmelzbar ist.

1500

84. Verfahren nach Anspruch 82 oder 83, unter Verwendung eines durch einen Polyurethanstreifen gebildeten Verbindungsbandes (17).

85. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 81, unter Verwendung eines porösen Verbindungsbandes (17), das von flüssigem Dichtungsmaterial (37; 41) durchdringbar ist.
- 1510 86. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 81, bei welchem als Verbindungsband (17) ein Netzband verwendet wird, das an seiner oberen Längsseite einen oberen Längssteg (23) und an seiner unteren Längsseite einen unteren Längssteg (25) aufweist, die über Querstege (27) miteinander verbunden sind.
87. Verfahren nach Anspruch 86, wobei ein Netzband verwendet wird, bei welchem mindestens der untere Längssteg (25) mit elastisch nachgiebigem Material aufgebaut ist.
- 1520 88. Verfahren nach einem Anspruch 86 oder 87, wobei ein Netzband verwendet wird, bei welchem die Querstege (27) mit nicht-elastischem Material aufgebaut sind.
89. Verfahren nach einem der Ansprüche 79 bis 88, bei welchem ein
- 1525 Verbindungsband (17) mit einer Dehnbarkeit von wenigstens 20 % verwendet wird.
90. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 89, bei welchem das untere Ende des Futterrandes und die untere Längsseite (25) des Verbindungsbandes (17) mit
- 1530 einem Schnurzugtunnel (47), der eine relativ zum Schnurzugtunnel (47) längsbewegliche Zurrschnur (49) aufnimmt, verbunden werden und ein unterer Schaftendbereich mit dem Futterrand und dem Verbindungsband (17) durch Zusammenzurren der Zurrschnur (49) derart in Richtung nach innen gespannt wird, dass der untere Schaftendbereich mit dem Futterrand und dem
- 1535 Verbindungsband (17) in Erstreckungsrichtung einer noch aufzubringenden Sohle (41) verlaufen.

91. Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 90, bei welchem die
Funktionsschichtzone (20) in einer in Umfangsrichtung des Schaftendes
1540 umlaufenden Dichtungsmaterialzone mit einem Dichtungsmaterial (37; 41)
wasserdicht abgedichtet wird.
92. Verfahren zur Herstellung von Schuhwerk unter Verwendung eines
Schuhschaftes, der mit dem Verfahren nach einem der Ansprüche 57 bis 91
1545 hergestellt worden ist.
93. Verfahren nach Anspruch 92, bei welchem an den Schaft (11) eine Sohle (41)
aus beim Anspritzen flüssigem Sohlenmaterial angespritzt wird, welches unter
Durchdringung des porösen Verbindungsbandes (17) mindestens einen Teil der
1550 Breite der Funktionsschichtzone (20) wasserdicht abdichtet.
94. Verfahren nach Anspruch 92, unter Verwendung eines Dichtungsmaterials (37)
in Form eines im ausgehärteten Zustand zu Wasserdichtigkeit führenden
Dichtungsklebstoffs, welcher unter Durchdringung des porösen
1555 Verbindungsbandes (17) mindestens einen Teil der Funktionsschichtzone (20)
wasserdicht abdichtet.
95. Verfahren nach Anspruch 94, unter Verwendung eines Dichtungsmaterials (37)
in Form von Reaktivschmelzklebstoff, der im ausreagierten Zustand zu
1560 Wasserdichtigkeit führt.
96. Verfahren nach einem der Ansprüche 92 bis 95, bei welchem ein unterer
Schaftendbereich derart ausgerichtet wird, dass er in Erstreckungsrichtung einer
noch aufzubringenden Laufsohle (41) verläuft, und der untere Schaftendbereich
1565 mit einer Brandsohle (33) verbunden wird.
97. Verfahren nach Anspruch 96, bei welchem die Verbindung mit der Brandsohle

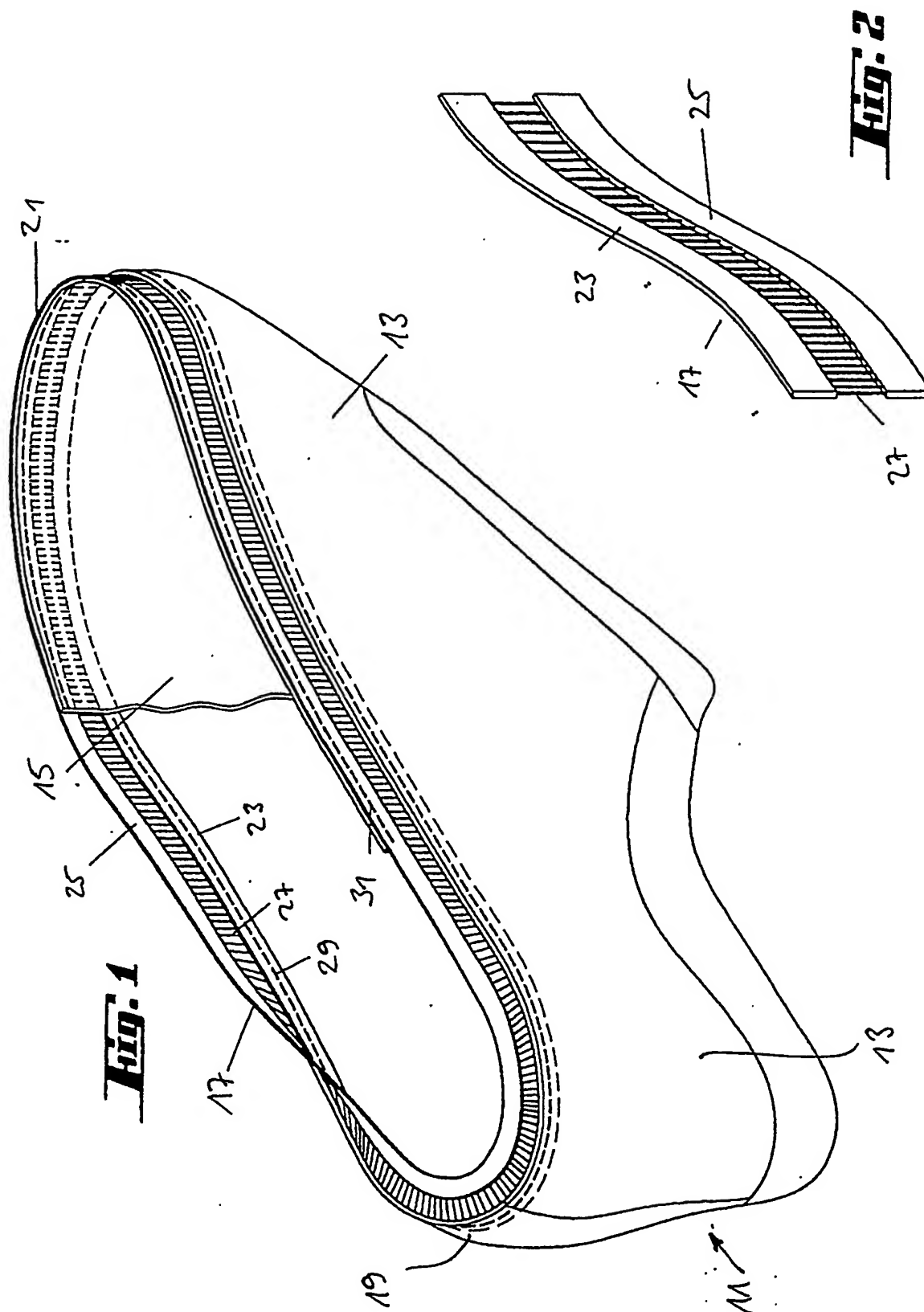
155

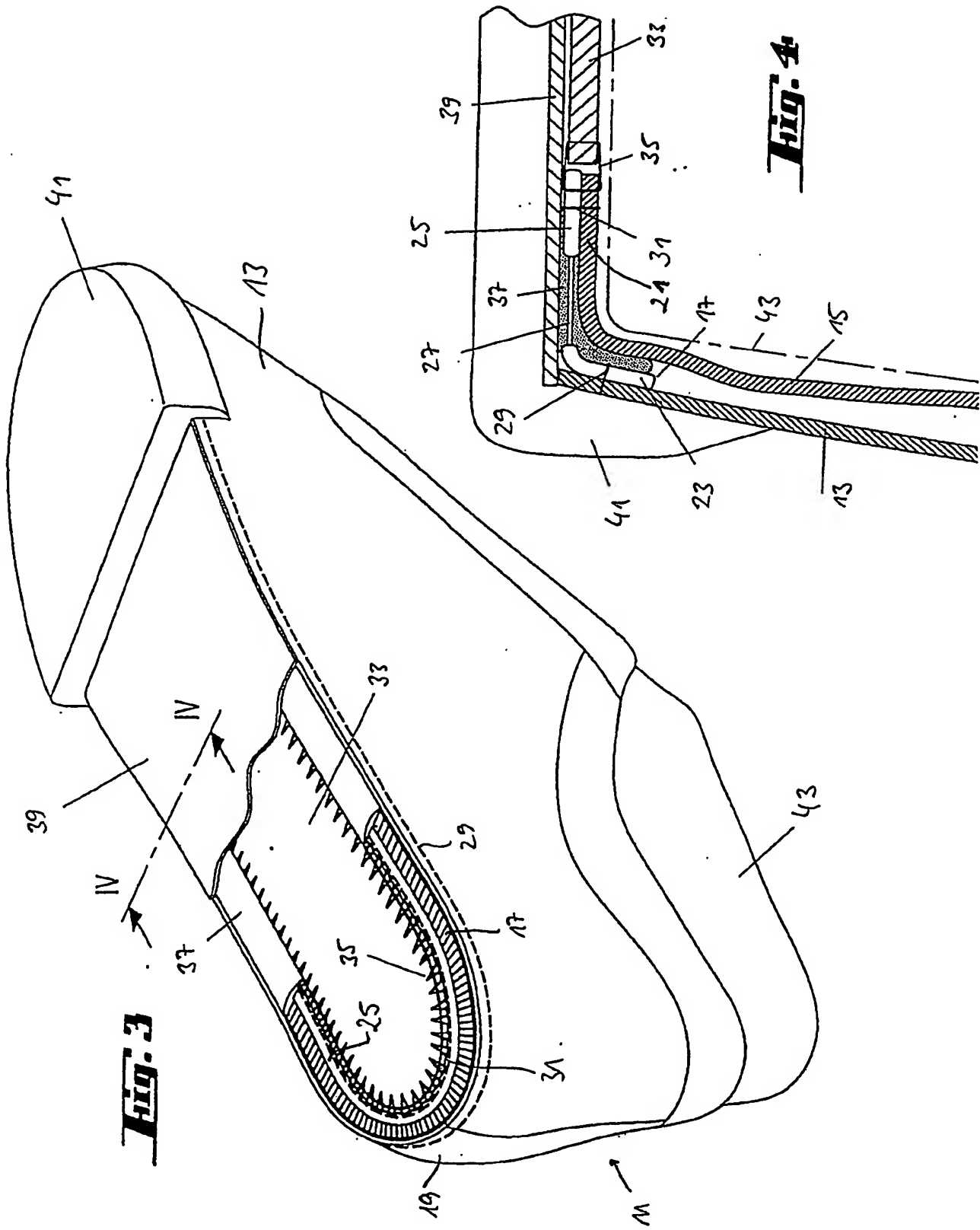
(33) mittels einer Stobelnaht (35) hergestellt wird.

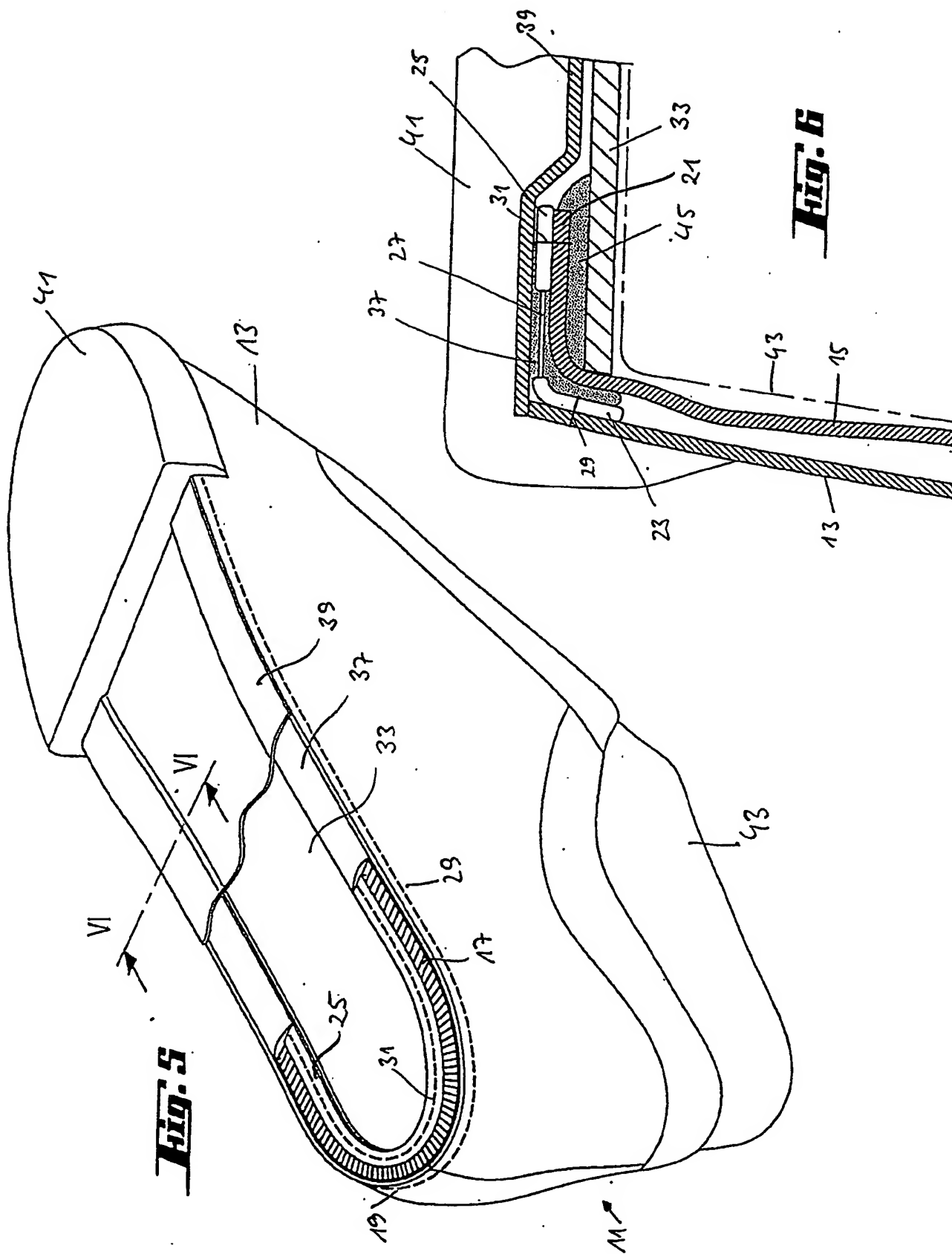
1570 98. Verfahren nach Anspruch 96, bei welchem die Verbindung mit der Brandsohle
(33) mittels eines Zwickvorgangs unter Verwendung von Zwickklebstoff (45)
hergestellt wird.

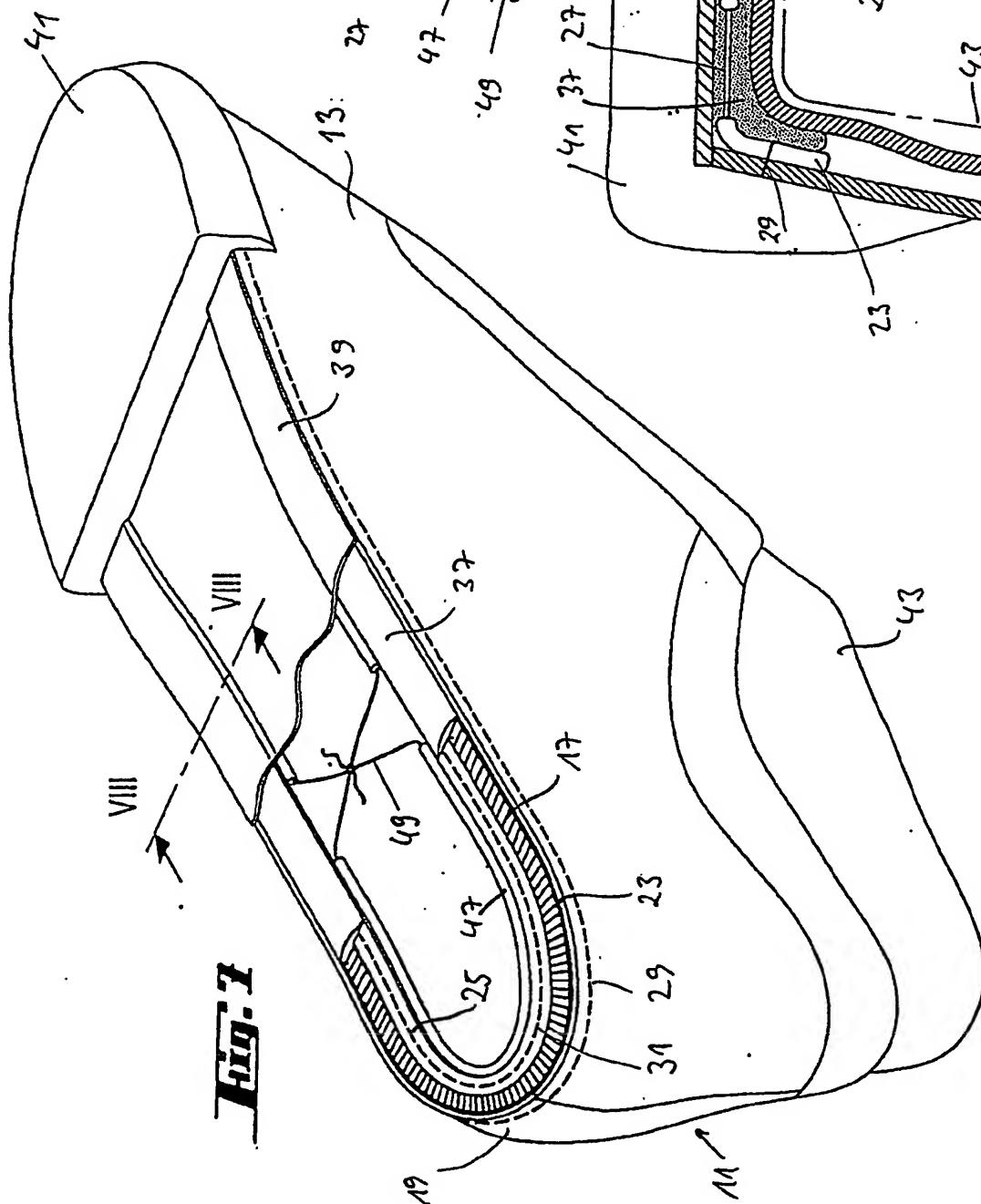
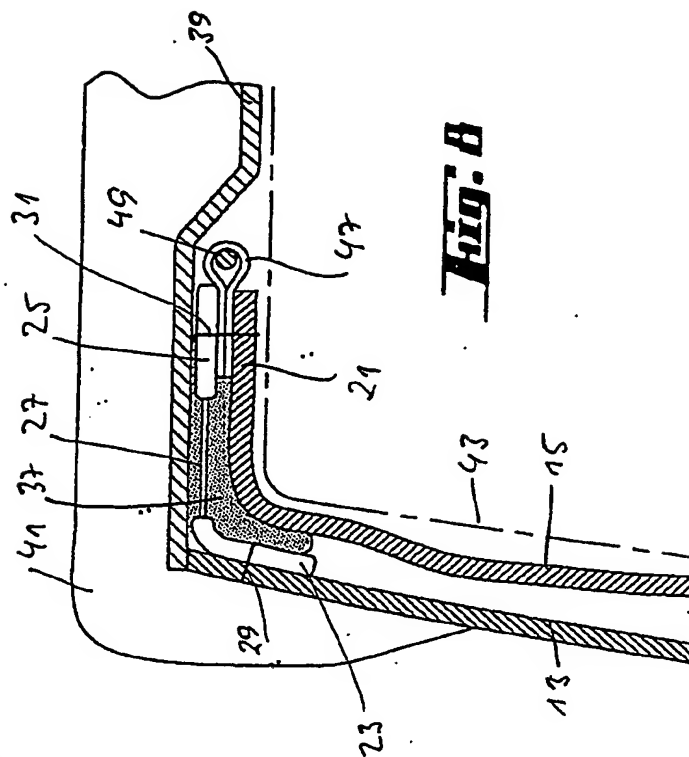
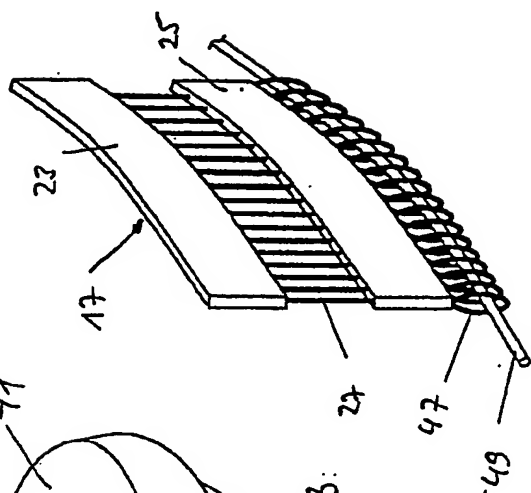
1575 99. Verfahren nach einem der Ansprüche 92 bis 98, bei welchem auf die Unterseite
des in Sohlenerstreckungsrichtung umgeschlagenen Schaftendbereichs eine
flächige wasserdichte Dichtungsschicht aufgebracht wird, die eine untere
Schaftöffnung bis zu der Dichtungsmaterialzone hin abgedichtet.

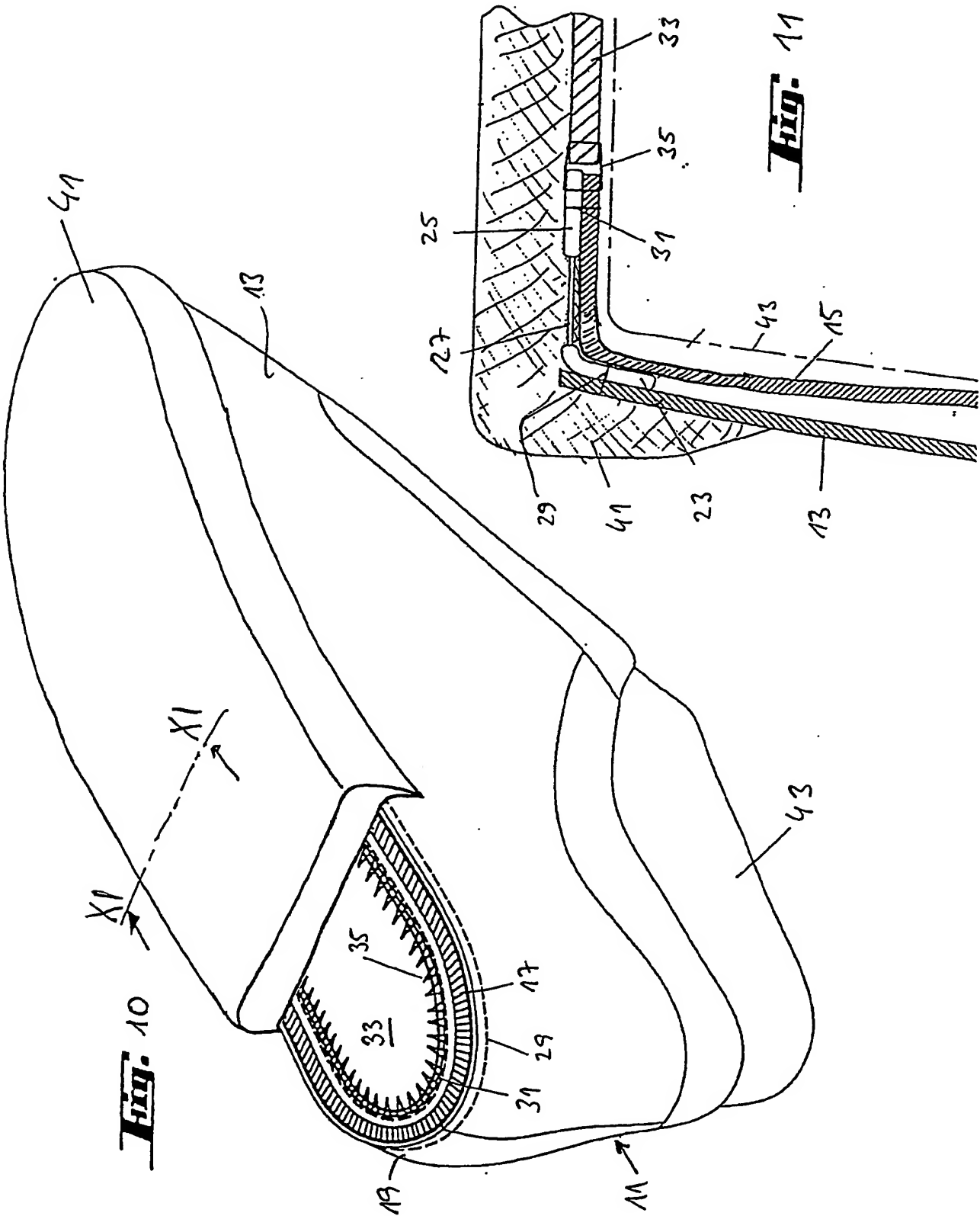
1580 100. Verfahren nach Anspruch 99, bei welchem als Dichtungsschicht eine
Dichtungsplatte (39) auf die Brandsohlenunterseite geklebt wird.











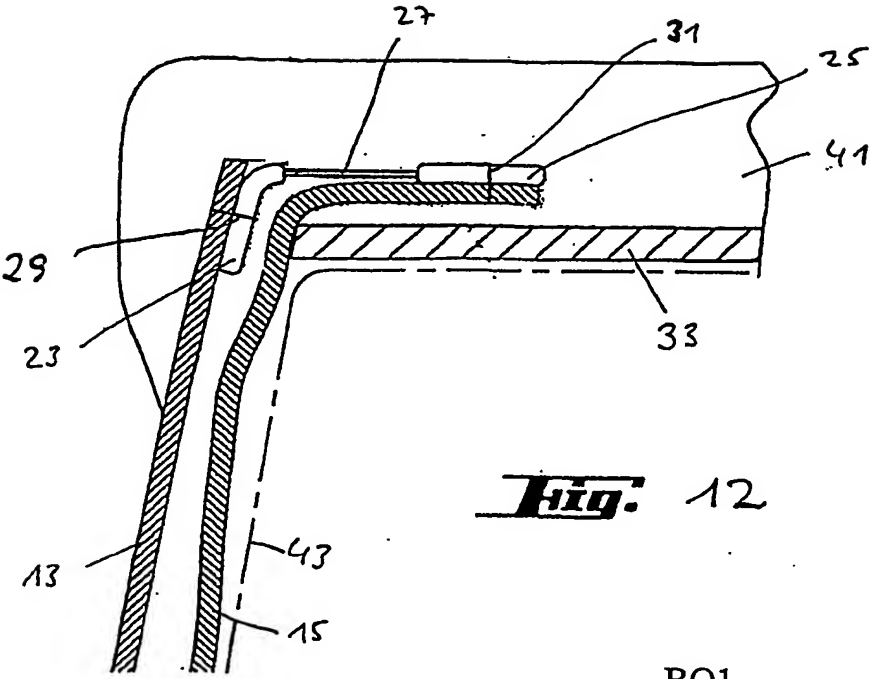


Fig. 12

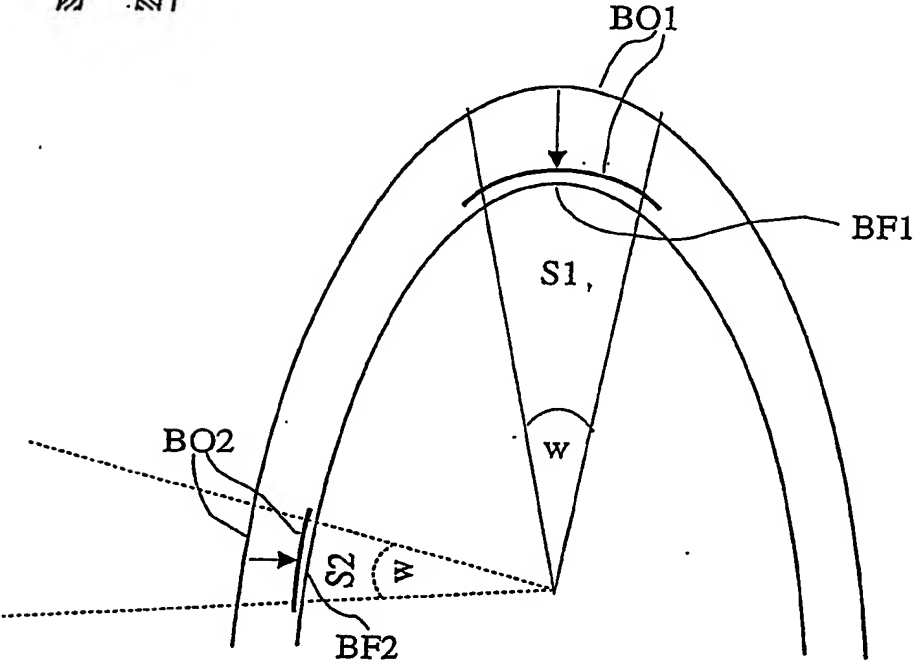


FIG. 13

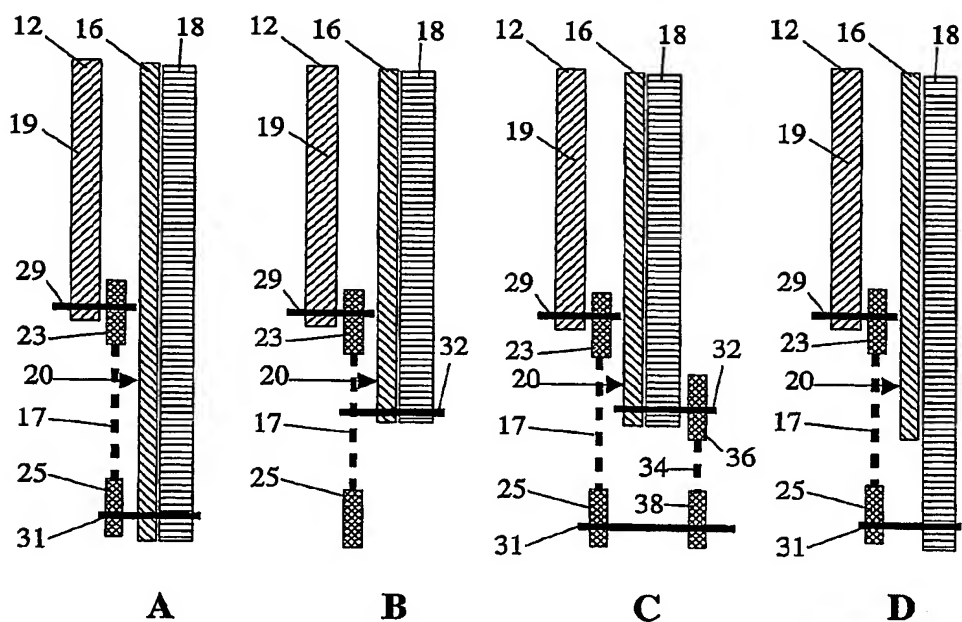


FIG. 14

FIG 15

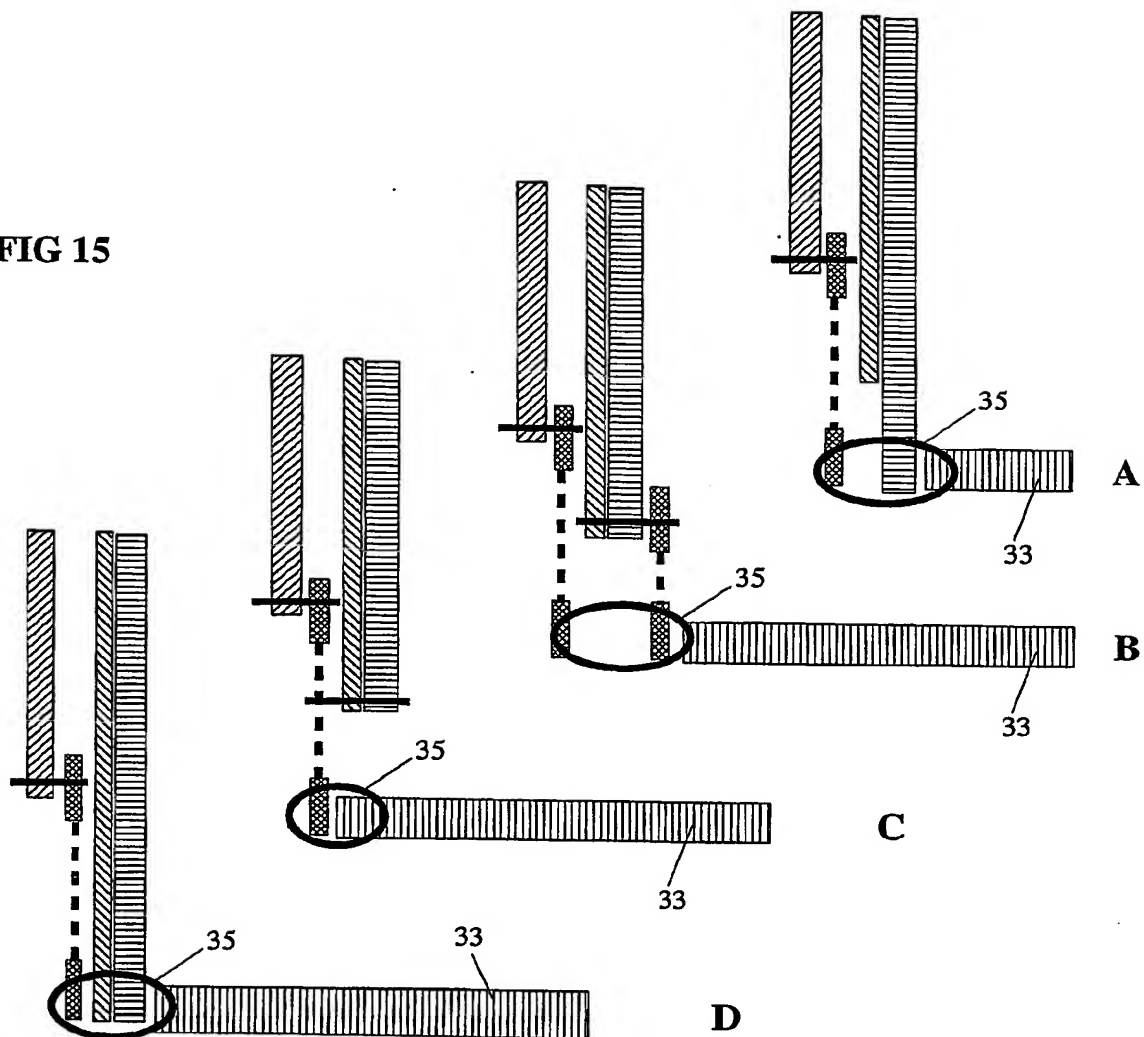
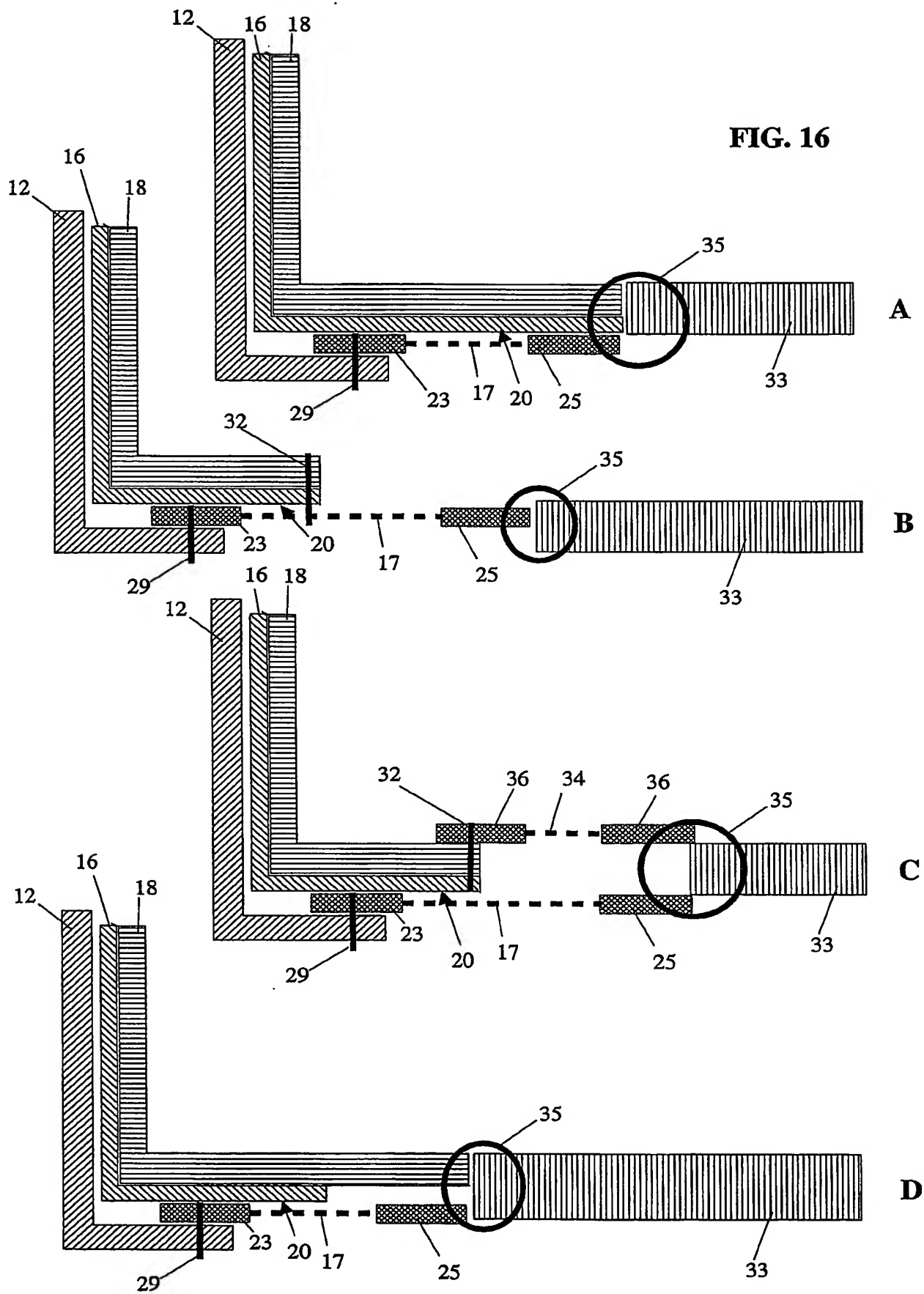


FIG. 16



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/14945

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 A43B7/12 A43B9/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 A43B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the International search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
P, X	WO 03/070041 A (GORE W L & ASS GMBH ;HAIMERL FRANZ (DE)) 28 August 2003 (2003-08-28) claims; figures	1
A	DE 100 03 677 C (RICOSTA SCHUHFABRIKEN GMBH) 23 August 2001 (2001-08-23) the whole document	1, 46, 57, 92
A	DE 296 01 600 U (RICOSTA GMBH & CO SCHUHFABRIKE) 4 April 1996 (1996-04-04) the whole document	1, 46, 57, 92
A	US 5 433 021 A (MAHLER ROLF-DIRK) 18 July 1995 (1995-07-18) the whole document	1, 46, 57, 92

-/-

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

16 Apr11 2004

Date of mailing of the international search report

23/04/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Claudel, B

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 03/14945

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 199 38 139 A (GORE W L & ASS GMBH) 26 Apr11 2001 (2001-04-26) the whole document -----	1, 46, 57, 92

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/14945

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 03070041	A	28-08-2003	DE 10207663 C1 WO 03070041 A1	28-08-2003 28-08-2003
DE 10003677	C	23-08-2001	DE 10003677 C1	23-08-2001
DE 29601600	U	04-04-1996	DE 19547276 A1 DE 29601600 U1	19-06-1997 04-04-1996
US 5433021	A	18-07-1995	AT 145318 T DE 59304533 D1 DK 594029 T3 EP 0594029 A1 ES 2094445 T3 JP 6277101 A	15-12-1996 02-01-1997 14-04-1997 27-04-1994 16-01-1997 04-10-1994
DE 19938139	A	26-04-2001	DE 19938139 A1 AU 4918000 A WO 0112002 A1 WO 0024282 A1 EP 1202643 A1 JP 2003506176 T AU 1156500 A WO 0024280 A1 EP 1002474 A1 EP 1124458 A1 JP 2000152807 A JP 2002528152 T NO 20012081 A US 2002053148 A1 AU 3277300 A AU 6475699 A WO 0044252 A1 WO 0024279 A1 EP 1124457 A1 JP 2002528151 T NO 20012084 A	26-04-2001 13-03-2001 22-02-2001 04-05-2000 08-05-2002 18-02-2003 15-05-2000 04-05-2000 24-05-2000 22-08-2001 06-06-2000 03-09-2002 27-04-2001 09-05-2002 18-08-2000 15-05-2000 03-08-2000 04-05-2000 22-08-2001 03-09-2002 27-04-2001

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/14945

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 A43B7/12 A43B9/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 A43B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
P, X	WO 03/070041 A (GORE W L & ASS GMBH ; HAIMERL FRANZ (DE)) 28. August 2003 (2003-08-28) Ansprüche; Abbildungen	1
A	DE 100 03 677 C (RICOSTA SCHUHFABRIKEN GMBH) 23. August 2001 (2001-08-23) das ganze Dokument	1, 46, 57, 92
A	DE 296 01 600 U (RICOSTA GMBH & CO SCHUHFABRIKE) 4. April 1996 (1996-04-04) das ganze Dokument	1, 46, 57, 92
A	US 5 433 021 A (MAHLER ROLF-DIRK) 18. Juli 1995 (1995-07-18) das ganze Dokument	1, 46, 57, 92
	-/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

16. April 2004

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

23/04/2004

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Claudel, B

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/14945

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 199 38 139 A (GORE W L & ASS GMBH) 26. April 2001 (2001-04-26) das ganze Dokument	1,46,57, 92

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/14945

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 03070041	A	28-08-2003	DE	10207663 C1	28-08-2003
			WO	03070041 A1	28-08-2003
DE 10003677	C	23-08-2001	DE	10003677 C1	23-08-2001
DE 29601600	U	04-04-1996	DE	19547276 A1	19-06-1997
			DE	29601600 U1	04-04-1996
US 5433021	A	18-07-1995	AT	145318 T	15-12-1996
			DE	59304533 D1	02-01-1997
			DK	594029 T3	14-04-1997
			EP	0594029 A1	27-04-1994
			ES	2094445 T3	16-01-1997
			JP	6277101 A	04-10-1994
DE 19938139	A	26-04-2001	DE	19938139 A1	26-04-2001
			AU	4918000 A	13-03-2001
			WO	0112002 A1	22-02-2001
			WO	0024282 A1	04-05-2000
			EP	1202643 A1	08-05-2002
			JP	2003506176 T	18-02-2003
			AU	1156500 A	15-05-2000
			WO	0024280 A1	04-05-2000
			EP	1002474 A1	24-05-2000
			EP	1124458 A1	22-08-2001
			JP	2000152807 A	06-06-2000
			JP	2002528152 T	03-09-2002
			NO	20012081 A	27-04-2001
			US	2002053148 A1	09-05-2002
			AU	3277300 A	18-08-2000
			AU	6475699 A	15-05-2000
			WO	0044252 A1	03-08-2000
			WO	0024279 A1	04-05-2000
			EP	1124457 A1	22-08-2001
			JP	2002528151 T	03-09-2002
			NO	20012084 A	27-04-2001